

— ИННОВАЦИИ, ПОДАЮЩИЕ ПРИМЕР.

Программа инструментов и инновации Walter – 2025



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.

	Стр.
A – Токарная обработка	11
A1: Токарная обработка ISO	14
A2: Обработка канавок	70
A3: Резьбонарезание	124
B – Обработка отверстий	157
B1: Сверление	160
B2: Черновое и чистовое растачивание	221
B3: Развертывание	235
C – Обработка резьбы	239
C1: Нарезание резьбы	242
C2: Раскатывание резьбы	256
C3: Резьбофрезерование	260
D – Фрезерование	301
D1: Фрезы твердосплавные	304
D2: Фрезы с пластинами	362
E – Инструментальная оснастка	423
E1: Оснастка для неподвижного инструмента	424
E2: Оснастка для вращающегося инструмента	431
E3: Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	460

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 объём 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 «технологии 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 стружколома 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.



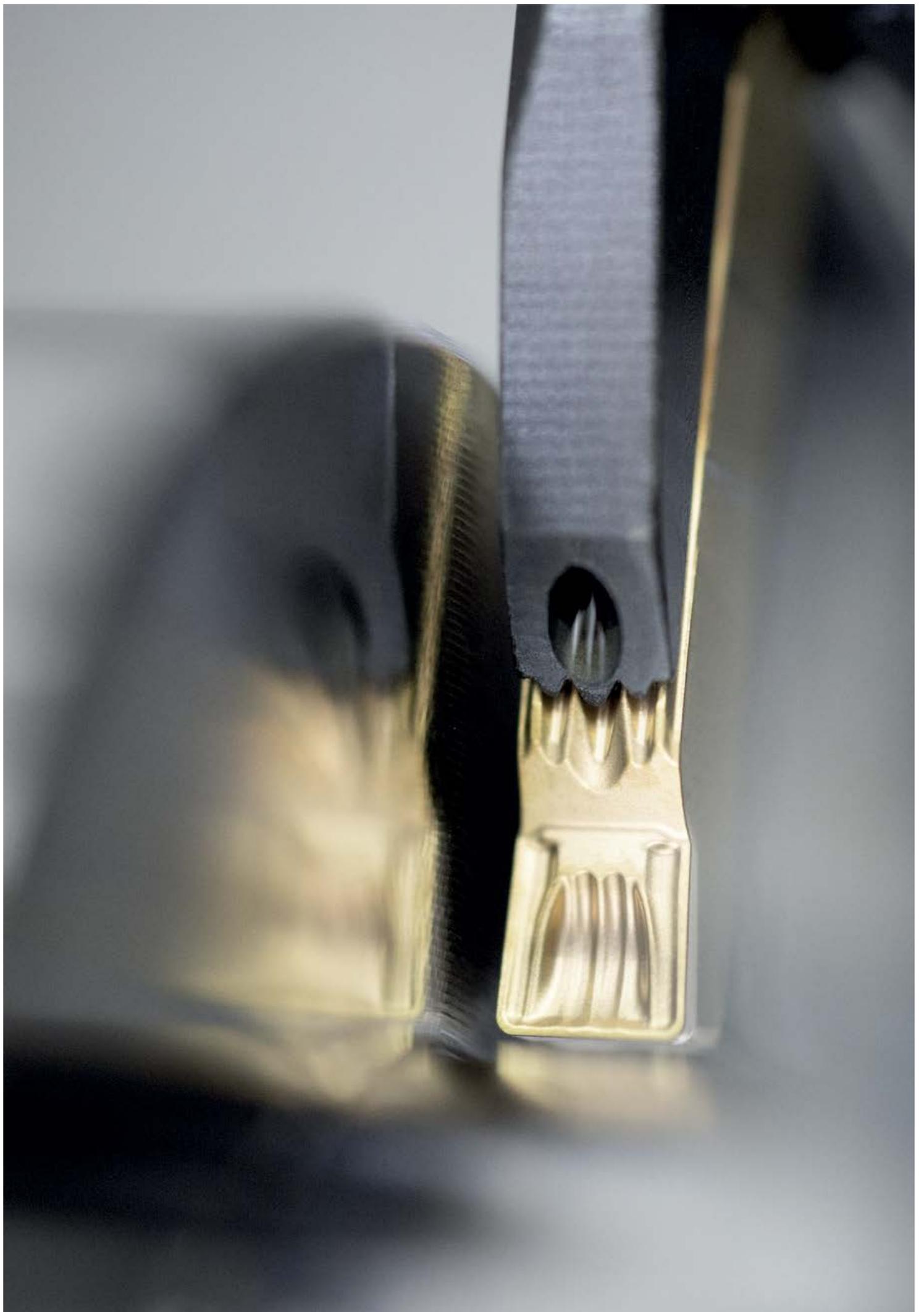
Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстроходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Возникающие силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется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



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.

Milling tools with indexable inserts WALTER

Face milling cutters

Machining				
Lead angle κ	45°	45°	45°	45°
				
Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40-160 1,500-6,000	20-160 0,750-6,000	40-160 2,000-6,000	63-160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	●●	●●	●●	
M Stainless steel	●●	●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	
H Hard materials	●	●		●
O Other	●	●		
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/wcc/	M5009	M4003	M3024	F4045
WALTER SELECT			●● Primary application	● Other application

Face milling cutters 329

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.



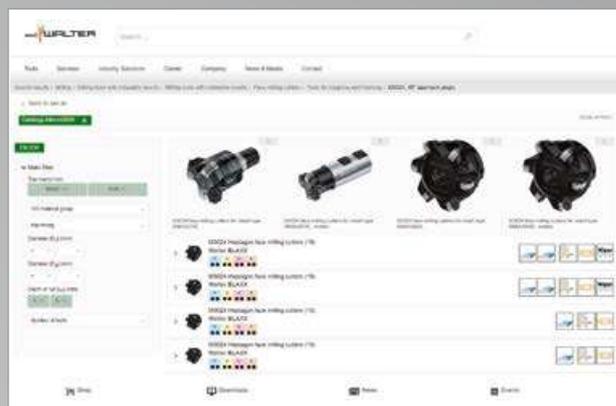
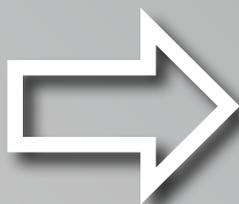
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

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.



M3024

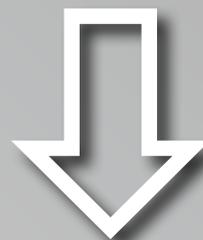


Прямая ссылка

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

www.walter-tools.com/woc/M3024.

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



Подробная информация об инструменте

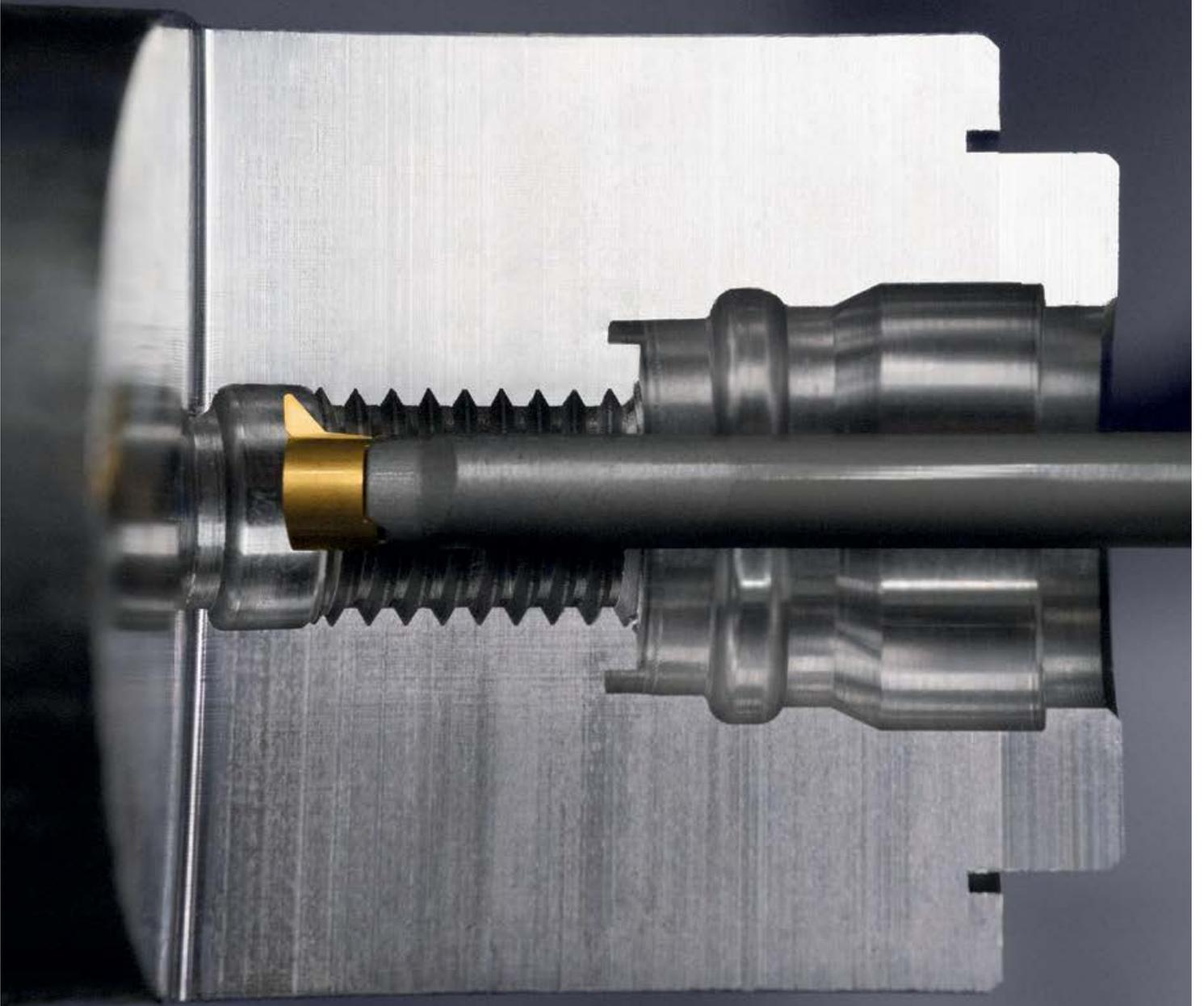
В зависимости от инструмента здесь или на следующей странице с его описанием представлены размеры, подходящие пластины, адаптеры, комплектующие, а также прямые ссылки на дополнительную информацию, например, о режимах резания, рекомендуемых Walter GPS, или на техническую информацию, такую как инструкции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

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter-BLXXX

> 14 cutting edges per indexable insert

M3024 Key (explanation of symbols)

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	D ₃ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x145° - metric (4)	53 - 125	75.06 - 137.06	22 - 40/40 B	40 - 63	5
M3024-050-1022-05-08 Availability	53	75.06	22	40	5
M3024-050-1027-05-08 Availability	50	92.06	27	50	5
M3024-100-1027-07-08 Availability	100	112.06	32	50	5
M3024-125-1040-07-08 Availability	125	137.06	40/40 E	63	5
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x145° - metric (7)	150	172.06	40/40 E	63	5



А - Токарная обработка

А1 - Токарная обработка ISO

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины ISO без задних углов	14	24
Пластины ISO с задними углами	17	25
Пластины для системы профильной обработки – WL	20	26
Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	21	

Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	программа	Информация для заказа
Державка – пластины без задних углов	27	
Державка – пластины с задними углами	33	
Державка – система профильной обработки WL	37	48
Державка – керамические пластины	39	
Токарные державки Walter Capto™	40	
Walter Capto™ – система профильной обработки WL	45	51
Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	46	
Токарные державки Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	47	

Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	программа	Информация для заказа
Расточные державки – пластины без задних углов	52	
Расточные державки – пластины с задними углами	54	
Расточные державки – система профильной обработки WL	58	68
Втулки для расточных державок	59	
Расточные державки – Walter Capto™	60	
Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	62	
Расточные державки – режущая головка QuadFit	63	

А2 - Обработка канавок

Режущие пластины	программа	Информация для заказа
Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины	70	80
Односторонние сменные головки	78	

Державки	программа	Информация для заказа
Державки / отрезные лезвия	90	106
Державки Walter Capto™	100	
Расточные державки	102	
Режущая головка QuadFit	105	

А3 - Резьбонарезание

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины	124	127

Инструм. для резьбонарез. Walter TS	программа	Информация для заказа
Инструм. для резьбонарез. Walter TS	142	144

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 приступить к производству!**

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.

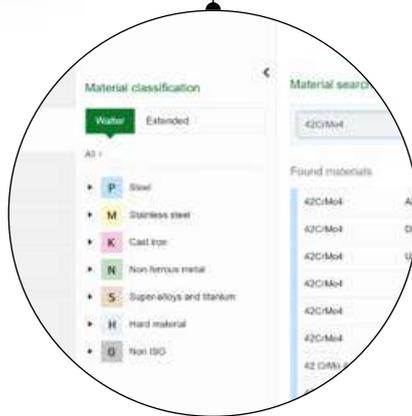


Введите нужный
инструмент

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 ...



... 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 CO₂ 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!

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Пластины ISO без задних углов

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					
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	24				
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

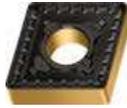
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов

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					
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					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

Пластины ISO без задних углов

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				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RK7	HU3	HU5	HU7

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 твердости					
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					
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 твердости					
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			25		
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FX4	FM4	FP4	FM6	FP6

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

Вид обработки	Получистовая обработка	Чистовая 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 твердости					
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				25	25
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FK6	MW4	MN2	MM4	MP4

Вид обработки	Чистовая 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 твердости					
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		25			
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MK4	MP6	GN	MR	RM4

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 твердости			●	
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				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	RP4	RK4	RK6	HU6

Пластины универсальные с задними углами – WL

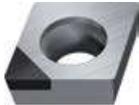
Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
		NEW 	NEW 	NEW 	
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Форма пластины	WL	WL	WL	WL	WL
P Сталь	●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●●
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,5	0,1–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,04–0,25	0,05–0,40	0,05–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге		26	26	26	
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	CBN				
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 твердости		●●	●●	●●	●●
O Прочее					
a_p [мм]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [мм]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

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

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Сплав	Керамические			PKD	
					
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					
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		
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9

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

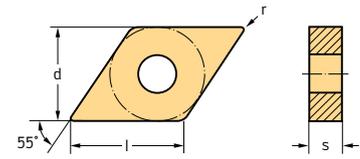
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

TM

Токарные пластины Пластины без задних углов 55° DNGG



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	N		
					HC	HW	
					WN10	WN10	
	DNGG110402M-MN3	11,63	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0		
	DNGG110404M-MN3	11,63	0,37	0,08–0,30	0,6–3,0		
	DNGG150404M-MN3	15,5	0,4	0,08–0,30	0,6–3,5		
	DNGG150408M-MN3	15,5	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5		
	DNGG150604M-MN3	15,5	0,4	0,08–0,30	0,6–3,5		
	DNGG150608M-MN3	15,5	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5		

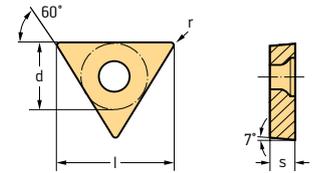
Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

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

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M		K	S										
					HC		HC		HC	HC										
					WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM10S	WSM20S					
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0			☺													
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0			☺													
TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺													
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺											
TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺													
TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺													
TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺		☺											
TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺													
TCMT110304-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5			☺													
TCMT110308-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺													
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0			☺													
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5	☺	☺	☺													
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5			☺													
TCMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0					☺											
TCMT090208-MM4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0					☺											
TCMT110204-MM4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0					☺											
TCMT110208-MM4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0					☺											
TCMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0					☺	☺	☺									
TCMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0					☺	☺	☺									
TCMT220408-MM4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5						☺										
TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺													
TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0			☺													
TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺													
TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺													
TCMT110304-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0			☺													
TCMT110308-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0			☺													
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0			☺													
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0			☺													
TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5						☺										
TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5			☺													
TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0			☺													
TCMT110308-MP6	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0			☺													
TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5			☺													
TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5			☺													

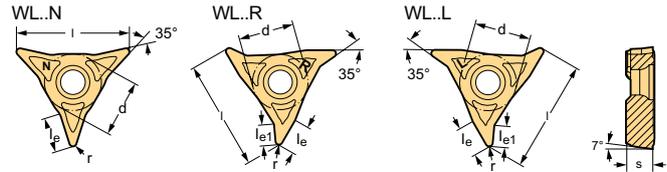
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P		M		K	S	
							HC	HC	HC	HC			
							WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM20S
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	☺	☺	☹			☺	
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	☺	☺	☹			☺	
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-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 WPP20G: WL17-VC0502R-FP4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DCLN	www.walter-tools.com/woc/DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/PCLN	www.walter-tools.com/woc/DCBN

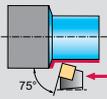
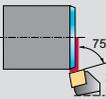
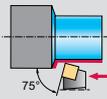
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DCKN	DCRN	PCBN	PCKN
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32		25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250	1,000–1,250		
Размер пластины l [mm]	12–16	12–19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

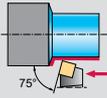
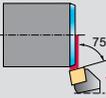
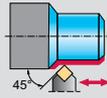
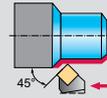
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

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

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

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DSBN	DSKN	DSRN	DSBN...-P
Угол в плане	75°	75°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DSBN	www.walter-tools.com/woc/DSKN	www.walter-tools.com/woc/DSRN	www.walter-tools.com/woc/DSBN-P

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	PSBN	PSKN	DSDN	DSSN
Угол в плане	75°	75°	45°	45°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/PSBN	www.walter-tools.com/woc/PSKN	www.walter-tools.com/woc/DSDN	www.walter-tools.com/woc/DSSN

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DSSN...-P	PSDN	PSSN	DTJN
Угол в плане	45°	45°	45°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	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				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DSSN-P	PSDN	PSSN	DTJN

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Угол в плане	93°	91°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
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				
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	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ PTFN	www.walter-tools.com/woc/ PTGN	www.walter-tools.com/woc/ DVPN	www.walter-tools.com/woc/ DVTN

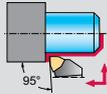
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Угол в плане	93°	93°	72,5°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ DVJN	www.walter-tools.com/woc/ DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/ DVVN	www.walter-tools.com/woc/ 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 [мм]	20–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	
Размер пластины l [мм]	8	6–10

Страница в каталоге

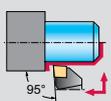
QR-код


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

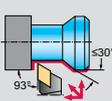

www.walter-tools.com/woc/

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


www.walter-tools.com/woc/

SDJC

SVJC-P

SVJC-S-P

DDJC-P

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип		
Вид обработки		



Обозначение	SDNC	SDNC...-P	SRAC	SRDC
Угол в плане	62,5°	62,5°		
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	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

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	SDNC	SDNC-P	SRAC
			SRDC	

Тип			
Вид обработки			

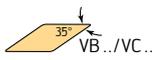
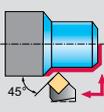
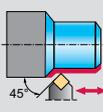
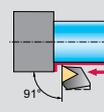
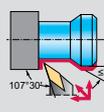


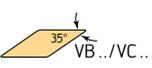
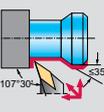
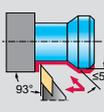
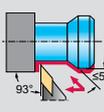
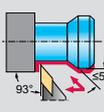
Обозначение	SRGC	SRSC	PRDC	PRGC
Угол в плане				
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		20–32	20–50	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000	1,000		
Размер пластины l [mm]	12	6–16	10–32	10–25

Страница в каталоге

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	SRGC	SRSC	PRDC
			PRGC	

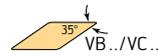
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	SSDC	SSDCN	STGC	SVHB
Угол в плане	45°	45°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	12–25	12–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,375–0,750	0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	9–12	6–12	11–16	11–16
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/

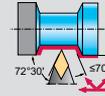
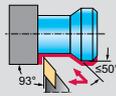
Тип				
Вид обработки				
Обозначение	PVHB	SVJB	SVJB...-P	SVJB...-S-P
Угол в плане	107,5°	93°	93°	93°
Система зажима	Рычаг	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	12–32	20–25	10–16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000		
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	16	11
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/	www.walter-tools.com/woc/

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Угол в плане	93°	93°	72,5°	72,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ		наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	20–25	16–32	12–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,000	
Размер пластины l [мм]	16	11–16	11–16	11–16

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Тип



Вид обработки



Обозначение	SWLC
Угол в плане	95°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [мм]	4–8

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

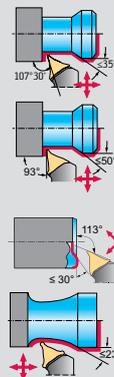
SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



NEW



NEW



NEW



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]			
Страница в каталоге	48	49	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1011

W1011-P

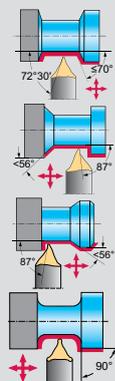
W1011-S-P

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



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]		

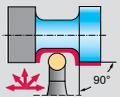
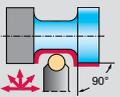
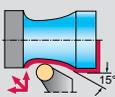
Страница в каталоге

QR-код

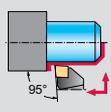
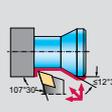

www.walter-tools.com/woc/

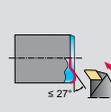
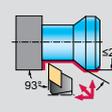
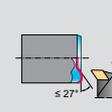
W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

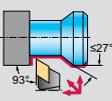
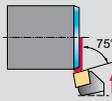
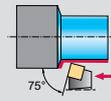
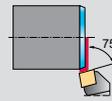
Тип	 RC../RP..	 RN..		
Вид обработки				
				
Обозначение	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Угол в плане				
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

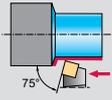
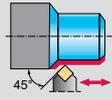
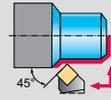
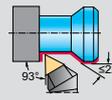
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN-P	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-DDJN-P	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN-P

Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

Тип				
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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/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

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

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN-P

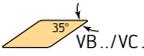
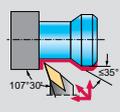
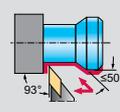
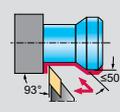
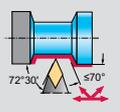
C-PWLN

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				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCLC	www.walter-tools.com/woc/C-SDJC	www.walter-tools.com/woc/C-DDJC-P	www.walter-tools.com/woc/C-SDNC

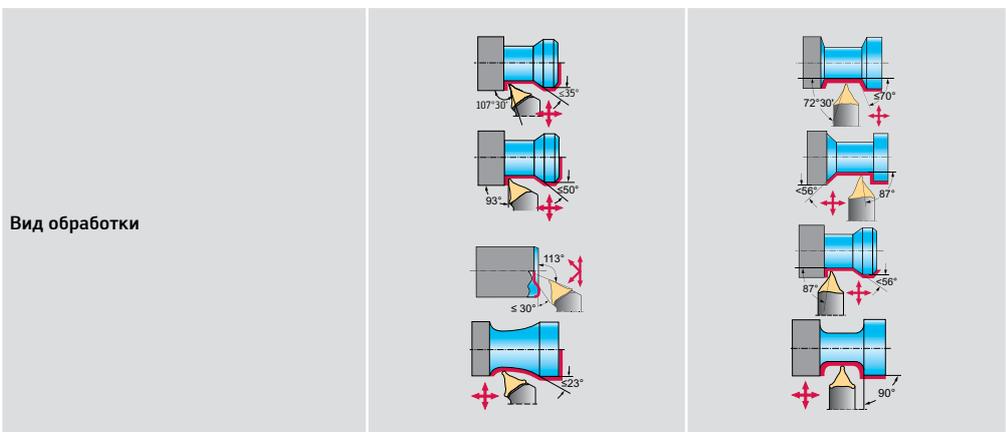
Тип					
Вид обработки					
Обозначение	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRSC	C...-STGC	
Угол в плане				91°	
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Винт	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C8	C4–C5	
Размер пластины l [mm]	6–16	6–16	16–25	11–16	
Страница в каталоге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

Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

Тип



NEW



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]

Страница в каталоге

QR-код

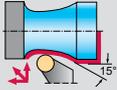


www.walter-tools.com/woc/

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	Прихват	
Система зажима	Прихват	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	
Размер Walter Capto™	C6	
Размер пластины l [mm]	12	
Страница в каталоге		
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-CRSN-P	

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих

Тип				
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	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-SCMC	www.walter-tools.com/woc/C-DCMN	www.walter-tools.com/woc/C-DDMN	www.walter-tools.com/woc/C-SRDC

Тип		
Вид обработки		
Обозначение	C...-SVMB	C...-DVMN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C5–C6	C8
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге		
QR-код		
	www.walter-tools.com/woc/C-SVMB	www.walter-tools.com/woc/C-DVMN

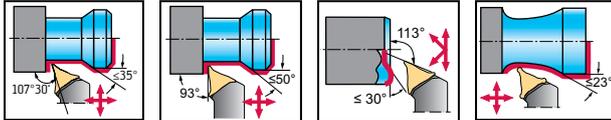
Державки – Система профильной обработки

W1011

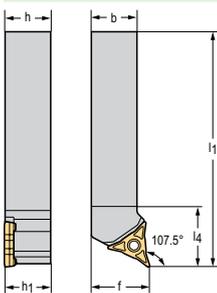
Walter Turn



– С формой посадки WL



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
W1011-1616R-WL25		25	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25		25	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25		25	25	32	150	33,5	0°	0°	
★ W1011-3232R-WL25		25	32	40	170	30,2	0°	0°	
W1011-1616L-WL25		25	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25		25	20	25	125	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25		25	25	32	150	33,5	0°	0°	
★ W1011-3232L-WL25		25	32	40	170	30,2	0°	0°	

Сборочные детали



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



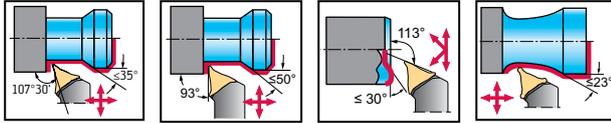
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)
----------------	----------------

Державки – Система профильной обработки

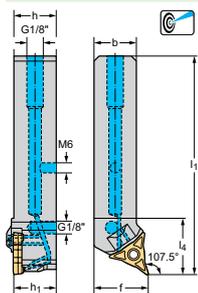
W1011...-P mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- С формой посадки WL



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
W1011-2020R-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-2525R-WL17-P		17	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616R-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020R-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525R-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225R-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	
W1011-2020L-WL17-P		17	20	25	125	25	0°	0°	WL17..
★ W1011-2525L-WL17-P		17	25	32	125	25	0°	0°	
W1011-1616L-WL25-P		25	16	20	115	30	0°	0°	WL25..
W1011-2020L-WL25-P		25	20	25	115	33,5	0°	0°	
W1011-2525L-WL25-P		25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-3225L-WL25-P		25	32	32	140	36,5	0°	0°	

Сборочные детали

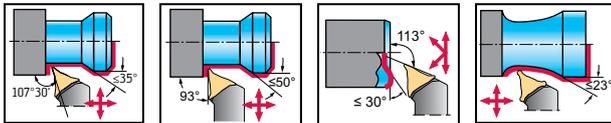
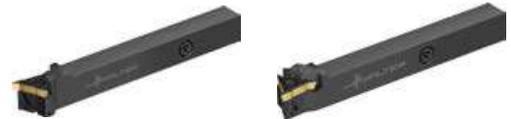
Тип	WL17..	WL25..
Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	

Державки – Система профильной обработки

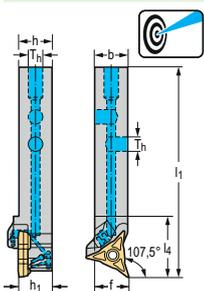
W1011...-S-P inch

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	h 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°	0°	UNF 5/16"-24	WL17..
★ W1011.10R-WL17-S-P		17	0,625	0,625	0,625	4,724	0°	0°	G1/8"	WL17..
★ W1011.08L-WL17-S-P		17	0,500	0,500	0,500	4,331	0°	0°	UNF 5/16"-24	
★ W1011.10L-WL17-S-P		17	0,625	0,625	0,625	4,724	0°	0°	G1/8"	

Сборочные детали

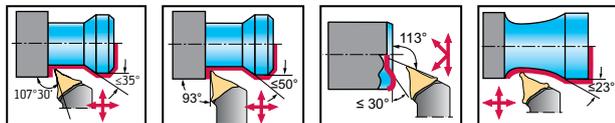
Тип	WL17..
Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
Ключ (Торх)	FS1466 (T9IP)

Токарные державки – Система профильной обработки

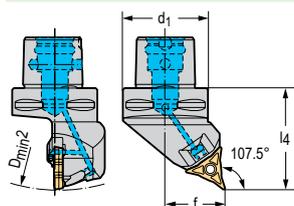
W1011-C...-P

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°	WL25..
W1011-C4R-WL25-P		25	C4	200	27	50	200	0°	0°	
W1011-C5R-WL25-P		25	C5	200	35	60	200	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P		25	C6	200	45	65	200	0°	0°	WL17..
* W1011-C3L-WL17-P		17	C3	120	22	40	120	0°	0°	
* 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)	

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 [мм]	9–16	9–16	11–15	11–15

Страница в каталоге

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-DCLN	www.walter-tools.com/woc/A-PCLN	www.walter-tools.com/woc/A-DDUN	www.walter-tools.com/woc/A-PDUN

Тип			
Вид обработки			

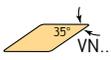
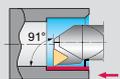
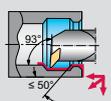
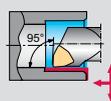


Обозначение	A...-DDXN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Угол в плане	62,5°	75°	75°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	32–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Размер пластины l [мм]	11–15	12–15	12	16–22

Страница в каталоге

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-DDXN	www.walter-tools.com/woc/A-DSKN	www.walter-tools.com/woc/A-PSKN	www.walter-tools.com/woc/A-DTFN

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип			
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

QR-код



A-PTFN



A-DVUN



A-DWLN



A-PWLN

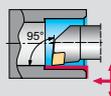
www.walter-tools.com/woc/

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 [мм]	6–12	6–9	6–9	6–9

Страница в каталоге

QR-код



A-SCLC



A-SCLC-R



E-SCLC



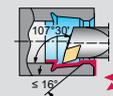
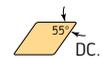
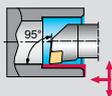
E-SCLC-R

www.walter-tools.com/woc/

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 [мм]	6–9	6	7–11	7–11

Страница в каталоге

QR-код



A-SCLP-E-SCLP



E-SCLP



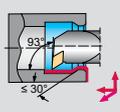
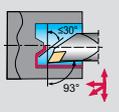
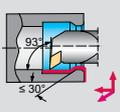
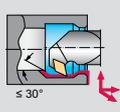
A-SDQC

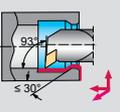
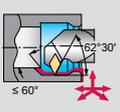
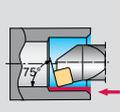
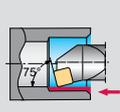


A-SDQC-R

www.walter-tools.com/woc/

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 [мм]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDJC	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC	www.walter-tools.com/woc/A-SDUC-X

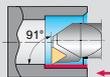
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	E...-SDUC	E...-SDUC...-R	A...-SDXC	A...-SSKC
Угол в плане	93°	93°	62,5°	75°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d ₁ [мм]		10–25	12–25	16–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,000			
Размер пластины l [мм]	7–11	7–11	7–11	9–12
Страница в каталоге				
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC	www.walter-tools.com/woc/E-SDUC-R	www.walter-tools.com/woc/A-SDXC	www.walter-tools.com/woc/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 [мм]	6–16	6–11	9–16	6–16

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

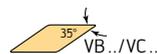
A-STFC

A-STFC-R

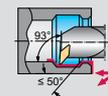
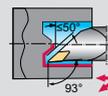
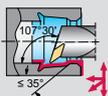
E-STFC

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 [мм]	11–16	11	11	11–16

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

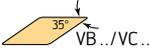
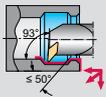
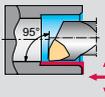
A-SVQB

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

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A-SVUB-R

E-SWLC

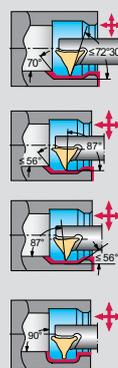
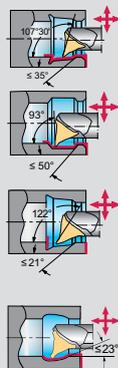
A-SWLC

Расточные оправки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



NEW



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	68	

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	

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 [мм]	12–16	12–16	11–15	11–15

Страница в каталоге

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-DCLN	www.walter-tools.com/woc/C-PCLN	www.walter-tools.com/woc/C-DDUN	www.walter-tools.com/woc/C-PDUN

Тип			
Вид обработки			

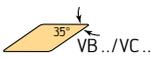
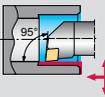
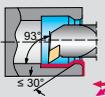
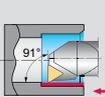
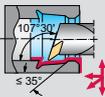


Обозначение	C...-PSKN	C...-PTFN	C...-DWLN	C...-PWLN
Угол в плане	75°	91°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C5–C6	C4–C6	C4–C6	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	40–50	25–50	20–40	20–50
Размер пластины l [мм]	12–15	16–22	6–10	6–8

Страница в каталоге

QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN	www.walter-tools.com/woc/C-PTFN	www.walter-tools.com/woc/C-DWLN	www.walter-tools.com/woc/C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	16–40	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	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™ в соответствии с ISO 26623	Walter Capto™ в соответствии с ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Страница в каталоге

QR-код



A3000



A3001



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/



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

QR-код



A3000-HSK-T



A3001-HSK-T

www.walter-tools.com/woc/

Втулки для расточных державок – QuadFit



Цилиндрический хвостовик
– QuadFit

Обозначение	A2100	
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	
На инструменте	Q40 - QL60	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Адаптеры – QuadFit Large

Тип		
Вид обработки		



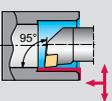
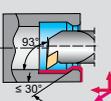
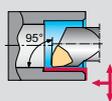
Обозначение	A2201	
Угол в плане		
Система зажима		
Подвод СОЖ	внутренний	
Сеч. хвостовика h [mm]	QL100–QL80	
Сеч. хвостовика h [Inch]	QL64–QL76	
Размер пластины l [mm]		
Страница в каталоге		

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

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				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

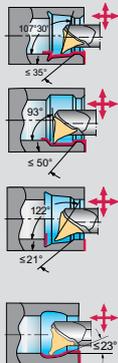
Тип		
Вид обработки		
Обозначение	Q...-STFC	Q...-SVUB
Угол в плане	91°	93°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16
Страница в каталоге		
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Режущая головка QuadFit – система профильной обработки WL

Тип



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

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

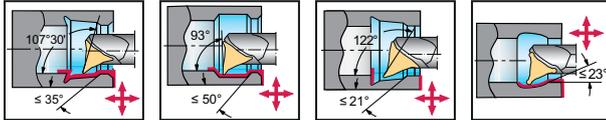
W1211-Q

Расточные державки – Система профильной обработки

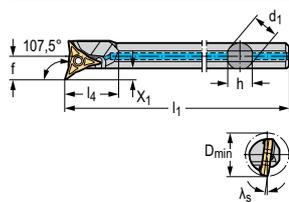
W1211 inch



- Двойной внутренний подвод СОЖ
- С формой посадки WL



Инструмент



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	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.10RR-WL17		17	0,625	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.12SR-WL17		17	0,750	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.08ML-WL17		17	0,500	0,394	0,480	6,000	0,906	0,144	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.10RL-WL17		17	0,625	0,433	0,593	8,000	0,906	0,12	-3,2°	7,5°	WL17..
★ W1211.12SL-WL17		17	0,750	0,551	0,729	10,000	1,083	0,176	-3,2°	7,5°	WL17..

Parallel shank with clamping surface

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	Тип d ₁ [inch]	WL17.. 0,5–0,75
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)



Пластины

Система	MX				
Вид обработки	Малая подача		Нормальная подача		
Геометрия					
GD8					
VG8					
CF5					
RF5					
A60					
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
К Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
Н Материалы высокой твердости					
О 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					86

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					
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	●●
К Чугун	●	●	●●		●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●●
Н Материалы высокой твердости			●●		
О 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	86				

QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N	CK8	CF6

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 твердости					
O Прочее		●			●
Ширина канавки <i>s</i> [mm]	1,0–1,4	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	1,0–3,0
<i>a_p</i> [mm]			0,1–2,2	0,3–2,2	
<i>f</i> [mm]	0,05–0,10	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,03–0,25
Страница в каталоге		85			
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 твердости					●
O Прочее					
Ширина канавки <i>s</i> [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	3,0	2,0–4,0	1,2–3,0
<i>a_p</i> [mm]		0,1–2,8	0,1–1,5	0,1–2,0	
<i>f</i> [mm]	0,04–0,27	0,09–0,27	0,08–0,32	0,08–0,48	0,03–0,27
Страница в каталоге		87			85
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF4	RF8	RF7	CE4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

Система	DX			GD	
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
Геометрия					
	UD4	UA4	RD4	CF6	GD3
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	3,0–6,0
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	0,06–0,26	0,06–0,38
Страница в каталоге				80	81

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

UD4

UA4

RD4

CF6

GD3

Система	GD				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача			
	NEW 	NEW 		NEW 	NEW 
Геометрия	UF8	CF5	GD6	UE6	UF4
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	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,35
a _p [mm]	0,1			0,2	0,1–3,5
f [mm]	0,08–0,36	0,06–0,38	0,08–0,40	0,09–0,38	0,09–0,40
Страница в каталоге	81	80	81	82	82

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

UF8

CF5

GD6

UE6

UF4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины					
Система	GD				
Вид обработки	Нормальная подача		Высокая подача		
	NEW 	NEW 	NEW 		
Геометрия	RF8	RE6	CE4	UD4	UA4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●	
K Чугун	●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●		
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●		
H Материалы высокой твердости		●	●		●
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	3,0–6,0	2,5–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a_p [mm]	0,1–3,0	0,1		0,4–3,5	0,4–3,5
f [mm]	0,08–0,65	0,08–0,68	0,07–0,40	0,09–0,40	0,10–0,40
Страница в каталоге	83	83	80	82	83
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	RF8	RE6	CE4	UD4	UA4
Система	GD		GX		
Вид обработки	Высокая подача		Малая подача		
	NEW 	NEW 			
Геометрия	RD4	-X.N	CK8	CF6	GD8
P Сталь	●●	●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●●	●●			●
N Цветные металлы		●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●●	●●
H Материалы высокой твердости		●●			
O Прочее		●		●	
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,35	4,3–8,0	2,0–4,0	1,5–3,0	1,0–1,4
a_p [mm]	0,5–3,2				
f [mm]	0,10–0,70		0,04–0,22	0,03–0,23	0,05–0,10
Страница в каталоге	83	84			
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	RD4	-X.N	CK8	CF6	GD8

Пластины

Система	GX				
Вид обработки	Малая подача				
					
Геометрия	GD3	UF8	VG7	RK8	TM-1
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●		
K Чугун	●	●	●		
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		
H Материалы высокой твердости					●●
O Прочее	●			●	
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	1,6–6,0	2,8	6,0	3,0–6,0
a _p [mm]		0,3–3,2	0,2–2,5	0,1–4,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,05–0,35	0,05–0,25	0,10–0,60	0,02–0,15
Страница в каталоге	85				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

GD3

UF8

VG7

RK8

TM-1

Система	GX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача			
					
Геометрия	EM-1	CF5	GD6	UD6	UF4
P Сталь		●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●●	●●	●●
K Чугун		●	●		●●
N Цветные металлы		●●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●		●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	3,0–6,0	2,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,05–3,0			0,3–3,5	0,3–4,0
f [mm]	0,10–0,30	0,03–0,25	0,04–0,30	0,06–0,35	0,10–0,55
Страница в каталоге					87

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

EM-1

CF5

GD6

UD6

UF4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины					
Система	GX				
Вид обработки	Нормальная подача				
Геометрия					
	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1	AF5
P Сталь	●●	●●			●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●			●●
K Чугун	●	●			●
N Цветные металлы	●	●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●●	●●	
Ширина канавки s [mm]	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–6,0	2,0–6,0	5,0
a_p [mm]	0,1–4,0	0,1–2,5	0,1–3,0		0,5
f [mm]	0,05–0,60	0,10–0,53	0,05–0,50	0,04–0,28	0,15–0,30
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	RF8	RF7	FS-M1	FS-F1	AF5
Система	GX				
Вид обработки	Высокая подача				
Геометрия					
	CE4	UD4	UA4	RD4	.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]	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0	4,8–10,3
a_p [mm]		0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–4,0	
f [mm]	0,04–0,40	0,10–0,40	0,08–0,40	0,08–0,80	
Страница в каталоге	85				
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CE4	UD4	UA4	RD4	-X-N

Пластины

Система	SX				
Вид обработки	Малая подача			Нормальная подача	
Геометрия					NEW
CK8					
CF6					
SK8					
CF5					
UF4					
Р Сталь		●●		●●	●●
М Нержавеющая сталь	●	●●		●●	●●
К Чугун				●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●●	●
Н Материалы высокой твердости					
О Прочее		●		●	
Ширина канавки s [mm]	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–4,0	1,5–6,0	8,0
a _p [mm]					0,9–4,0
f [mm]	0,04–0,25	0,03–0,23	0,03–0,20	0,03–0,30	0,18–0,55
Страница в каталоге					87

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CK8

CF6

SK8

CF5

UF4

Система	SX			UX	WT
Вид обработки	Нормальная подача		Высокая подача	Нормальная подача	Малая подача
Геометрия			NEW	NEW	
SF5					
SE6					
CE4					
GD2					
CD8					
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●	●		●●
К Чугун	●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●	●		●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●		●●
Н Материалы высокой твердости		●	●		
О Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	1,5–5,0	5,0	1,5–10,0	12,0–19,0	0,7–2,0
a _p [mm]					
f [mm]	0,03–0,25	0,10–0,25	0,03–0,60	0,20–0,60	0,02–0,14
Страница в каталоге			85	88	

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

SF5

SE6

CE4

GD2

CD8

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

Система	WT				
Вид обработки	Малая подача				
Геометрия	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
Ширина канавки <i>s</i> [mm]	0,5–2,5	3,0	1,0–2,5	3,0	1,25–1,6
<i>a_p</i> [mm]		0,1–4,0	0,1–3,0	0,1–4,0	0,05–0,8
<i>f</i> [mm]	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,16	0,02–0,14
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD8	DG8	UA8	VG8	RA8

Система	WT		
Вид обработки			
Геометрия	AG60	ISO	-X-N
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости			●●
O Прочее			●
Ширина канавки <i>s</i> [mm]			3,0
<i>a_p</i> [mm]			
<i>f</i> [mm]			
Страница в каталоге			
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	AG60	ISO	-X-N

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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]				-1,9	-1,9
f [mm]	0,01–0,04	0,01–0,04	0,01–0,04	0,02–0,10	0,02–0,10
Страница в каталоге					
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					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	C	B	A	AR	AC

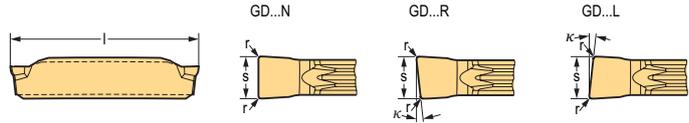
Пластины		
Система	WE..-AD	WE..-I
Вид обработки		
		
Геометрия	AD	I
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●	
O Прочее	●	
Ширина канавки s [мм]	1,5–3,0	
a_p [мм]		
f [мм]	0,01–0,04	
Страница в каталоге		
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AD	I

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

A2

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M				K		S				
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G
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	±0,05	±0,15													
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	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
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													

 l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

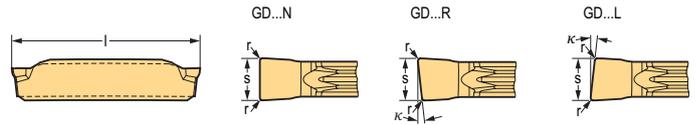
Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M				K		S						
								HC				HC				HC		HC						
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G			
	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		☺	☺	☺			☺	☺								

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

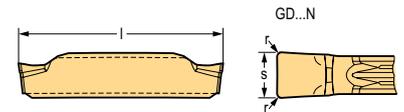
Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: GD26-3E300N02-CF6 WSM33G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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	h _{Tol} mm	P				M				K			S				H		
								HC				HC				HC			HC				HC		
								WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G
	GD26-3E300N02-UF8	3	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-3E300N04-UF8	3	0,4	26,5	0,08–0,25	0,2–1,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-3E318N02-UF8	3,18	0,2	26,5	0,08–0,25	0,1–1,8	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-4E400N02-UF8	4	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–2,0	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-4E400N04-UF8	4	0,4	26,5	0,10–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-5E500N02-UF8	5	0,2	26,5	0,10–0,32	0,3–2,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-5E500N04-UF8	5	0,4	26,5	0,10–0,31	0,2–2,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-5E500N08-UF8	5	0,8	26,5	0,10–0,31	0,4–2,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-5E556N05-UF8	5,56	0,5	26,5	0,10–0,35	0,2–2,5	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-6E600N02-UF8	6	0,2	26,5	0,10–0,36	0,1–3,0	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-6E600N04-UF8	6	0,4	26,5	0,10–0,36	0,2–3,0	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				
	GD26-6E600N08-UF8	6	0,8	26,5	0,12–0,36	0,4–3,0	±0,05	±0,03		☺				☺	☺					☺	☺				

h_{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

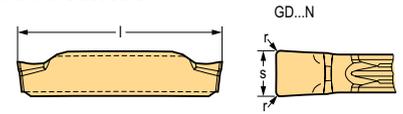
☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

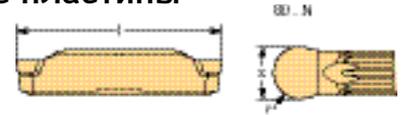
Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K		S			H	
								HC				HC			HC		HC			HC	
								WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM13G
GD26-3E300N03-UA4	3	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺			☺					☺	☺				☺
GD26-4E400N04-UA4	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	☺			☺					☺	☺				☺

h_{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

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



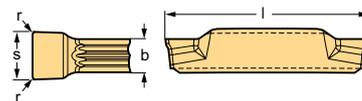
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm	P				M			K		S			
								HC				HC			HC		HC			
								WSM13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM13G
GD26-3E300N15-RF8	3	1,5	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺			
GD26-3E318N16-RF8	3,18	1,6	26,5	0,08–0,35	0,1–1,5	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺			
GD26-4E400N20-RF8	4	2	26,5	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺			
GD26-5E500N25-RF8	5	2,5	26,5	0,15–0,55	0,2–2,5	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺			
GD26-6E600N30-RF8	6	3	26,5	0,18–0,65	0,2–3,0	±0,02	±0,15	☺		☺		☺	☺			☺	☺			
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	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺		☺
GD26-5E500N25-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	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺		☺

h_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM13G: GD26-3E300N15-RF8 WSM13G
 HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Заготовки для специальных пластин GD



Режущие пластины

Обозначение	s mm	b mm	r mm	l mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
							WMG40	WMG40	WMG40
 GD26-3E430N03	4,3	2,5	0,3	26,5	±0,05	±0,15	HW	HW	HW
GD26-4E530N04	5,3	3,5	0,4	26,5	±0,05	±0,15	HW	HW	HW
GD26-5E630N04	6,3	4,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	HW	HW	HW
GD26-6E800N04	8	5,4	0,4	26,5	±0,05	±0,15	HW	HW	HW

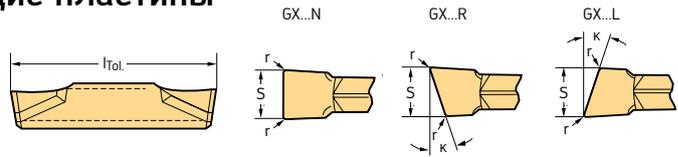
Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GD26-3E430N03 WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

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		M		K		S	
								HC	HC	HC	HC	HC	HC		
								WKP23G	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM33G	WSM43G
 GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09-0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09-0,24	±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	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

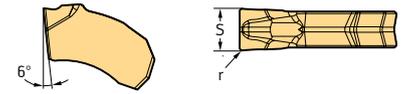
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: GX34-2E300N03-CE4 WKP23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины SX

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
							HC		HC		HC		HC	
							WKP23G	WSM33G	WSM43G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM33G	WSM43G
SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18-0,55	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺



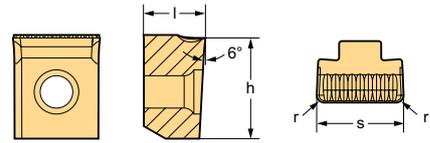
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партией
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: SX-8E800N08-UF4 WKP23G

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины UX

Tiger-tec® Gold



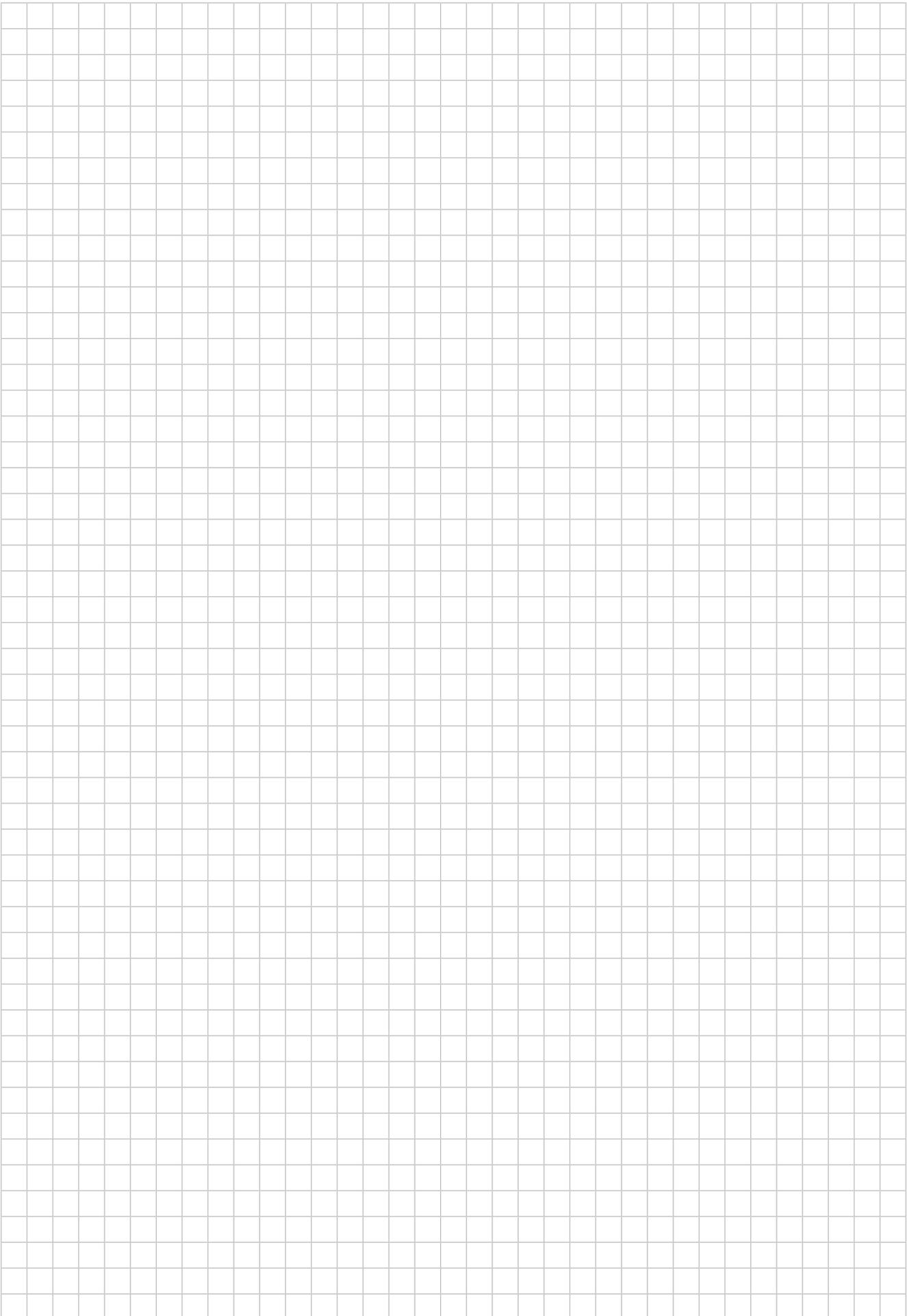
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		K	
							HC	HC	HC	HC
							WKP33G	WKP33S	WKP33G	WKP33S
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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WKP33G: UX-12E1200N10-GD2 WKP33G

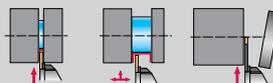


Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G3011
G3011...-P
G3021...-P

 Ширина канавки s [мм]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

6

6

6

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

 Сеч. хвостовика h [мм]

10–25

12–25

20–25

 Сеч. хвостовика h [Inch]

0,500–1,000

0,500–1,000

1,000

Страница в каталоге

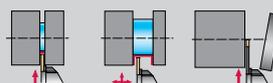
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G3011](#)
[G3011-P](#)
[G3021-P](#)

Система



Вид обработки



Обозначение

G3051...-P
G4014
G4014...-P

 Ширина канавки s [мм]

0,5–3,25

1–3

2–3

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

6

17,5

17,5

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

 Сеч. хвостовика h [мм]

12–25

10–20

12–20

 Сеч. хвостовика h [Inch]

0,625–1,000

0,500–0,625

0,500–0,750

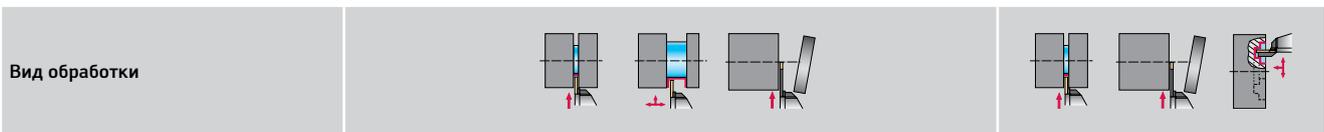
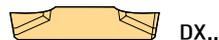
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G3051-P](#)
[G4014](#)
[G4014-P](#)

Державки/отрезные лезвия

Система



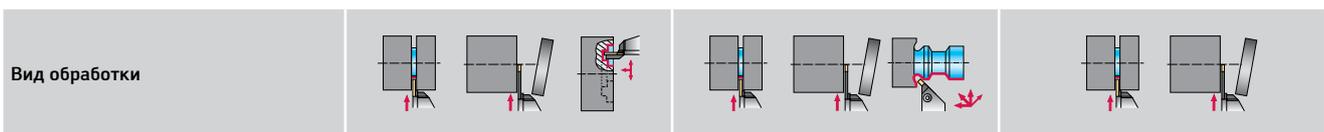
Вид обработки

NEW



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	106		
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4011	G4011-P	G4511

Система



Вид обработки



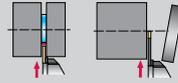
Обозначение	G4521	G4551	G4041
Ширина канавки s [mm]	2-6	2-6	1,5-3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	5	5	21
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20-25	20-25	26-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге			
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4521	G4551	G4041

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G4041...-P
G4041...C
G4041...C-P

Ширина канавки s [мм]	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 [мм]	26-32	26-32	26-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

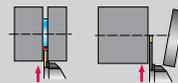
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G4041-P](#)
[G4041-C](#)
[G4041-C-P](#)

Система



Вид обработки



Обозначение

G4042...N
G4042...N...-P
G4634-P

Ширина канавки s [мм]	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 [мм]	26-32	26-32	E33
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G4042-N](#)
[G4042-N-P](#)
[G4634-P](#)

Державки/отрезные лезвия

Система	DX..		GD..
Вид обработки			
			NEW
Обозначение	G4635	G4635-P	G5011
Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–2,5	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	17	16	33
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	E30	E33	16–25
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,625–1,250
Страница в каталоге			110
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G4635-P	G5011

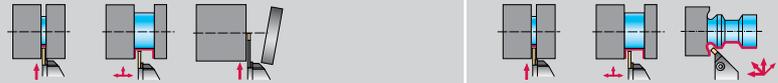
Система	GD..	GX..	
Вид обработки			
	NEW		
Обозначение	G5011...-P	G1011	G1011...-P
Ширина канавки s [mm]	2,5–6	2–8	2–8
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	33	38	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	16–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,625–1,500	0,750–1,000
Страница в каталоге	115		
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G5011-P	G1011	G1011-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение	G1511	G1521	G1551
Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	0,750–1,000

Страница в каталоге

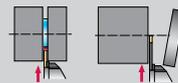
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G1511](#)
[G1521](#)
[G1551](#)

Система



Вид обработки



Обозначение	G1041	G1041...-P	G1041...C
Ширина канавки s [mm]	2–4	3–4	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	32	33	32
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

QR-код

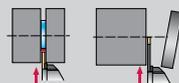

www.walter-tools.com/woc/
[G1041](#)
[G1041-P](#)
[G1041-C](#)

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G1041...C-P

G1042

XLCFN

Ширина канавки s [mm]

2-4

2-6

3-6

Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

33

60

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

26-32

26-32

32

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G1041-C-P

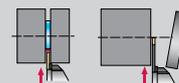
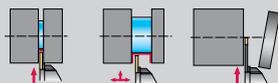
G1042

XLCFN

Система



Вид обработки



Обозначение

MSS...E...

G1332

G1634-P

Ширина канавки s [mm]

0,6-8

3

2-4

Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

21

15

33

Подвод СОЖ

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

E20-E32

EXT

E33-E43

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MSS-E

G1332

G1634-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G1111
G1111...-P
MSS...E...A

 Ширина канавки s [мм]

3–6

5

3–6

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

25

33

15

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

 Сеч. хвостовика h [мм]

25

25

E20–E32

 Сеч. хвостовика h [Inch]

1,000

Страница в каталоге

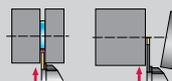
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G1111](#)
[G1111-P](#)
[MSS-E-A](#)

Система



Вид обработки



Обозначение

MSS...E...C
G2012
G2012...-P

 Ширина канавки s [мм]

4–6

1,5–3

2–6

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

25

33

40

Подвод СОЖ

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

 Сеч. хвостовика h [мм]

E25

20–25

12–25

 Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750–1,000

0,750–1,000

0,500–1,000

Страница в каталоге

QR-код

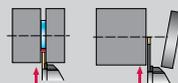

www.walter-tools.com/woc/
[MSS-E-C](#)
[G2012](#)
[G2012-P](#)

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G2042...R/L

G2042...R/L...-P

G2042...R/L...C

Ширина канавки s [мм]

1,5–4

2–4

4

Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

33

33

33

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [мм]

26–32

26–32

32

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L

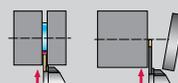
G2042-R-L-P

G2042-R-L-C

Система



Вид обработки



Обозначение

G2042...R/L...C-P

G2042...N

G2042...N...-P

Ширина канавки s [мм]

2–4

2–6

3–10

Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

33

80

100

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Сеч. хвостовика h [мм]

26–32

26–46

26–52

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C-P

G2042-N

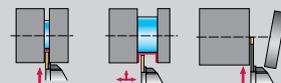
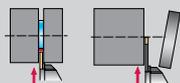
G2042-N-P

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

G2632-E...R/L...-SX

G2016...-P

MSS...00

Ширина канавки s [мм]

2–8

12–19

 Глубина канавки T_{макс.} [мм]

45

41

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [мм]

E20–E32

25–32

20–32

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750–1,250

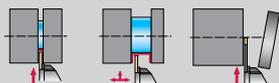
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G2632](#)
[G2016-P](#)
[MSS-00](#)

Система

Вид обработки



Обозначение

MSS...90

G2661...-P

SBN

Ширина канавки s [мм]

 Глубина канавки T_{макс.} [мм]

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [мм]

20–32

16–40

20–40

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750–1,250

0,750–1,500

0,750–1,250

Страница в каталоге

QR-код

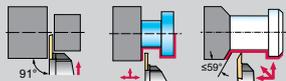

www.walter-tools.com/woc/
[MSS-90](#)
[G2661-P](#)
[SBN](#)

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



Обозначение

W2011

Ширина канавки s [мм]	0,5–3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	8,5
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	10–16
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,500–0,625

Страница в каталоге

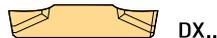
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

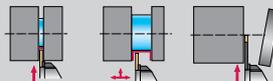
W2011

Державки Walter Capto™

Система



Вид обработки



Обозначение

G3011-C...-P

G4011-C...-P

G1011-C...-P

Ширина канавки s [мм]

0,5–5,65

2

3–5

 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

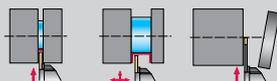
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G3011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[G4011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)
[G1011-C-P](http://www.walter-tools.com/woc/)

Система



Вид обработки



Обозначение

MSS...E...

MSS...E...A

MSS...E...C

Ширина канавки s [мм]

0,6–8

3–6

4–6

 Глубина канавки T_{макс.} [мм]

21

15

25

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Размер Walter Capto™

E20–E32

E20–E32

E25

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[MSS-E](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-E-A](http://www.walter-tools.com/woc/)
[MSS-E-C](http://www.walter-tools.com/woc/)

Державки Walter Capto™

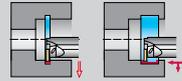
Система			
Вид обработки			
Обозначение			
Обозначение	G2632-E...R/L...-SX	C...-MSS...00	C...-MSS...90
Ширина канавки s [мм]	2-8		
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	45		
Подвод СОЖ	наружный	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	E20-E32	C3-C6	C4-C6
Страница в каталоге			
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G2632	C-MSS	C-MSS-90

Расточные оправки – для растачивания

Система



Вид обработки



Обозначение

G3221...-P

G4221...-P

I12

 Ширина канавки s [мм]

0,5–3,25

2–4

2–2,5

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

4

10

3

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

 \varnothing раст. держ. d_1 [мм]

32

25–32

16

 \varnothing раст. держ. d_1 [inch]

1,25

0,984–1,26

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G3221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G3221-P)
[G4221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G4221-P)
[I12](http://www.walter-tools.com/woc/I12)

Система



Вид обработки



Обозначение

G1221...-P

MSS...I...

MSS...I...90-1.5

 Ширина канавки s [мм]

2–6

0,6–6

 Глубина канавки $T_{\text{макс.}}$ [мм]

12

19

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

внутренний

 \varnothing раст. держ. d_1 [мм]

16–40

116–140

20–40

 \varnothing раст. держ. d_1 [inch]

0,63–1,57

4,57–3,54

0,787–1,57

Страница в каталоге

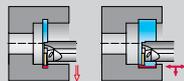
QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[G1221-P](http://www.walter-tools.com/woc/G1221-P)
[MSS-I](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-I)
[MSS-I-1-5](http://www.walter-tools.com/woc/MSS-I-1-5)

Расточные оправки – для растачивания

Система

Вид обработки



Обозначение

MSS...I...90-2.5

Ширина канавки s [мм]Глубина канавки $T_{\text{макс}}$ [мм]

Подвод СОЖ

внутренний

 \emptyset раст. держ. d_1 [мм]

20–50

 \emptyset раст. держ. d_1 [inch]

0,039–2,000

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

Расточные державки WE – Внутренняя обработка



Расточная линейка для сменной головки



Расточная линейка для сменной головки



Расточная планка для сменной головки - осевое рифление

Обозначение	W3270-A	W3270-E	W3271-E
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	05 - 09	05 - 09	09F(R)

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

W3270-A

W3270-E

W3271-E

Режущая головка QuadFit – для растачивания

Система



DX..

Вид обработки



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [мм]	3–4
Глубина канавки $T_{\text{макс}}$ [мм]	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер QuadFit	Q32–Q50

Страница в каталоге

QR-код

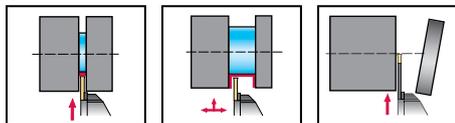

www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

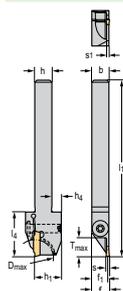
Державки для обработки радиальных канавок

G4011
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент



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 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ 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)

Державки для обработки радиальных канавок

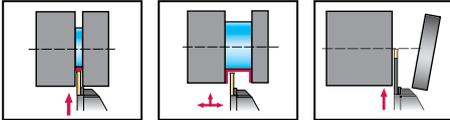
G4011

Walter Cut

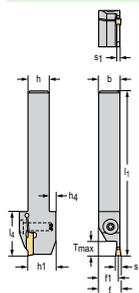


A2

– 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	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 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f_1 = f - s/2$ | Если $D_{\text{макс}}$ 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)

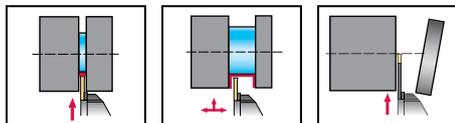
Державки для обработки радиальных канавок

 G4011

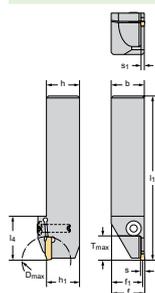
Walter Cut



– 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 $D_{\text{макс}}$ 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)

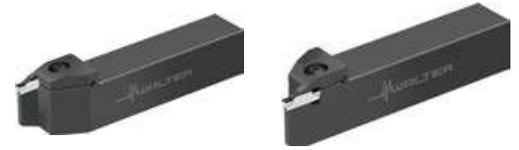
Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

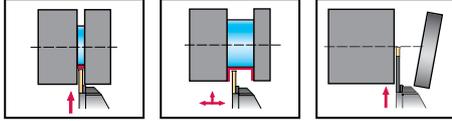
Державки для обработки радиальных канавок

G4011

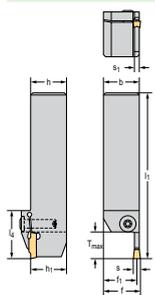
Walter Cut



– 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	
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 $D_{\text{макс}}$ 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)

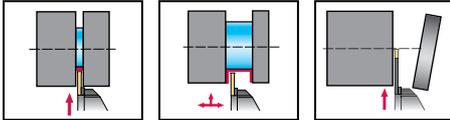
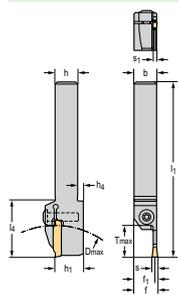
Комплектующие

	s [mm]	2-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011
Groov-tec™ GD


– Закрепление пластин винтом


Инструмент


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
G5011-1616R-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..
G5011-1616L-3T21GD26	3	21	120	16	16	14,8	150	4	40	2,4	GD26-3 ..

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 [mm]	3
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

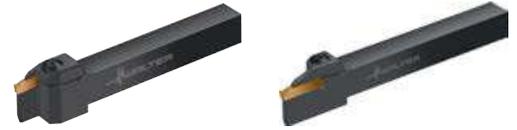
Комплектующие

	s [mm]	3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

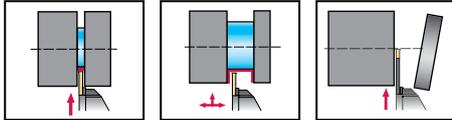
Державки для обработки радиальных канавок

G5011 mm

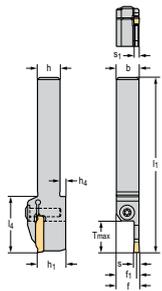
Groov-tec™ GD



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



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
* G5011-1616R-3T12GD26	3	12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	GD26-3 ..
* G5011-1616R-4T12GD26	4	12	16	16	14,3	135	4	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-1616R-4T21GD26			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 ..
* G5011-1616L-3T12GD26	3	12	16	16	14,8	135	4	35	2,4	GD26-3 ..
* G5011-1616L-4T21GD26	4	21	16	16	14,3	150	4	40	3,4	GD26-4 ..
* G5011-1616L-5T12GD26	5	12	16	16	13,9	135	4	35	4,2	GD26-5 ..

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 [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)

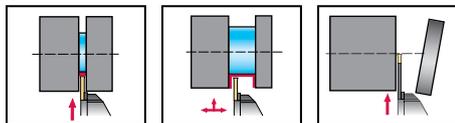
Державки для обработки радиальных канавок

 G5011

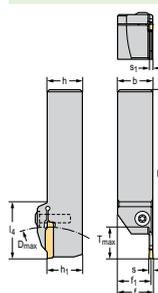
Groov-tec™ GD



– 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	
★ G5011-2525R-4T26GD26	4	26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	GD26-4 ..
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	
★ G5011-2525L-4T26GD26	4	26	120	25	25	23,3	150	45	3,4	GD26-4 ..

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
Винт пластины Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	
Изогнутый ключ			FS1464 (T20IP)

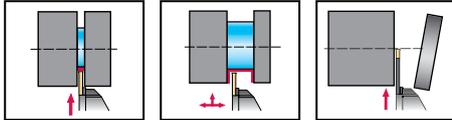
Комплектующие

	s [mm] b [mm]	3 12	3-4 20-25
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
Вставка		FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

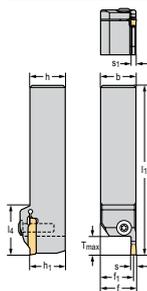
Державки для обработки радиальных канавок

G5011
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	
G5011-2525R-4T33GD26	5	33	25	25	23,3	150	55	3,4	GD26-5 ..
* G5011-2525R-4T33GD26		33	25	25	23,3	150	55	3,4	
* G5011-2020R-5T12GD26		12	20	20	17,9	145	35	4,2	
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	6	33	25	25	22,9	150	55	4,2	GD26-6 ..
* G5011-2020R-6T12GD26		12	20	20	17,4	145	35	5,2	
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	3	33	25	25	22,4	150	55	5,2	GD26-3 ..
G5011-2020L-3T12GD26		12	20	20	18,8	145	35	2,4	
G5011-2525L-3T12GD26	4	12	25	25	23,8	145	35	2,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T12GD26		12	20	20	18,3	145	35	3,4	
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	
* G5011-2525L-4T33GD26		33	25	25	23,3	150	55	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	
* G5011-2020L-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	
* G5011-2525L-6T33GD26		33	25	25	22,4	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]	3-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

A2

Комплектующие

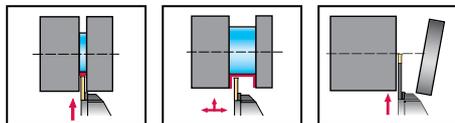
	s [mm]	3-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

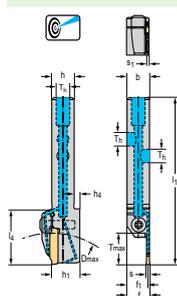
G5011...-P

Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



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	G 1/8"	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	G 1/8"	GD26-3 ..

Square shank

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]	2,5–3
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

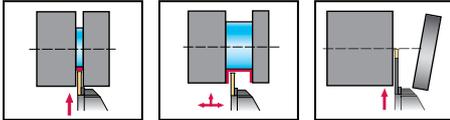
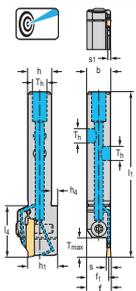
Комплектующие

	s [mm]	2,5–3
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011...-P
Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ


Инструмент


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
★ G5011-1616R-3T12GD26-P	3	12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..
★ G5011-1616R-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	4	35	3,4	G 1/8"	GD26-4 ..
★ G5011-1616L-3T12GD26-P	3	12	16	16	14,8	120	4	35	2,4	G 1/8"	GD26-3 ..

Square shank

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]	3-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

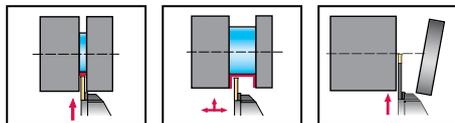
	s [mm]	3-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

G5011...-P

Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

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	4	26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	GD26-4 ..
* G5011-2525R-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-3T21GD26-P		3	21	120	20	20	18,8	125	40	2,4	
* 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	4	26	120	25	25	23,8	135	45	2,4	G1/8"	GD26-4 ..
* G5011-2525L-4T26GD26-P		26	120	25	25	23,3	135	45	3,4	G1/8"	

Square shank

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]	3-4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

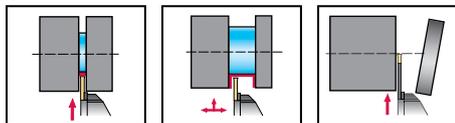
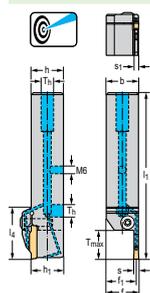
Комплектующие

	s [mm]	3-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	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	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"	
★ G5011-2525R-4T33GD26-P	5	33	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T12GD26-P		12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	
★ 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	6	21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5011-2525R-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525R-6T33GD26-P	3	33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5011-2020L-3T12GD26-P		12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	
★ G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
★ G5011-2020L-4T12GD26-P		4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	
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"	
★ G5011-2525L-4T33GD26-P	5	33	25	25	23,3	145	55	3,4	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T12GD26-P		12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	
★ 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	6	21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5011-2525L-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
★ G5011-2525L-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525L-6T33GD26-P	3	33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	GD26-6 ..

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]	3-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

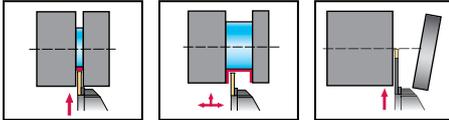
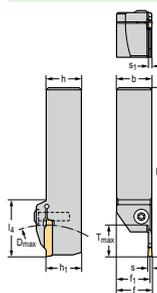
Комплектующие

	s [mm]	3-6	4
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

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	
G5011.10L-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 ..

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]	0,118–0,157
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118	0,157
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

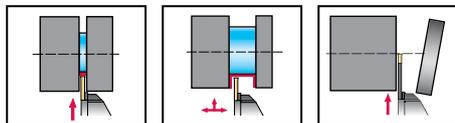
Державки для обработки радиальных канавок

G5011 inch

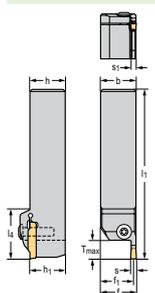
Groov-tec™ GD



– 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
G5011.12R-3T12GD26	0,118	0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
* G5011.12R-4T12GD26	0,157	0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	GD26-4 ..
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	0,197	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GD26-5 ..
* G5011.12R-5T12GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
* G5011.16R-5T12GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
* G5011.16R-5T33GD26	0,236	1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	GD26-6 ..
* 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-6T33GD26	0,236	1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	GD26-6 ..
* G5011.12L-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
* G5011.16L-3T12GD26	0,118	0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	GD26-3 ..
* G5011.12L-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12L-4T21GD26	0,157	0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	GD26-4 ..
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-5T12GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
* G5011.16L-5T12GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
* G5011.16L-6T12GD26	0,236	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GD26-6 ..
* G5011.16L-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	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

Сборочные детали

	s [inch]	0,118–0,236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

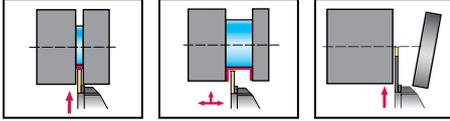
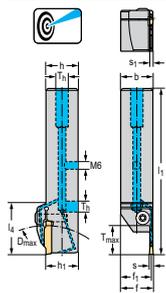
Комплектующие

	s [inch]	0,118	0,157	0,197–0,236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

 G5011...-P inch
Groov-tec™ GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ


Инструмент


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 ..

Square shank

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]	0,118–0,157
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,118–0,157
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

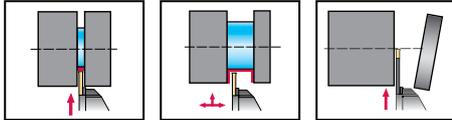
G5011...-P inch

Groov-tec™ GD

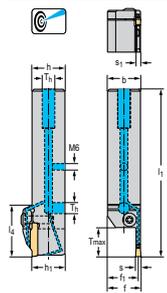
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



A2



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	T _h	Тип
★ G5011.16R-4T12GD26-P	0,157	0,472	1,000	1,000	0,933	4,921	1,378	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
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	0,236	0,827	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	0,165	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5011.16R-6T12GD26-P		0,472	1,000	1,000	0,917	4,921	1,378	0,165	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5011.16L-5T21GD26-P	0,197	0,472	1,000	1,000	0,917	5,118	1,575	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"	

Square shank

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]	0,157–0,236
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,157–0,236
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Пластины

Вид обработки	Наружная обработка				
					
Пластины					
Тип резьбы	неполного профиля, 55°	неполного профиля, 60°	полного профиля, ACME / STUB 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 P [мм]	0,5–3,0	0,5–5,0			
Шаг [нитек/дюйм]	8,0–48,0	5,0–48,0	5,0–16,0	8,0–27,0	11,5–18,0
Страница в каталоге					
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 P [мм]					0,5–5,0
Шаг [нитек/дюйм]	6,0–40,0	8,0–32,0	11,0–19,0	12,0	
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Пластины

Вид обработки	Наружная обработка			Внутренняя обработка	
Пластины				NEW 	NEW
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 P [мм]		2,0–5,0		0,5–3,0	0,5–5,0
Шаг [нитек/дюйм]	6,0–8,0		7,0–28,0	14,0–48,0	5,0–48,0
Страница в каталоге				128	127
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Вид обработки	Внутренняя обработка				
Пластины	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW
Тип резьбы	полного профиля, ACME / STUB 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 P [мм]		1,5		1,75–3,0	
Шаг [нитек/дюйм]	5,0–16,0	8,0–18,0	11,5–14,0	5,0–64,0	11,0–19,0
Страница в каталоге	139	136	137	131	135
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Пластины

Вид обработки

Внутренняя обработка

А3

Пластины

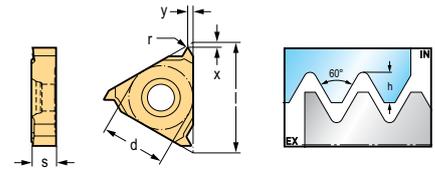


Тип резьбы	полного профиля, BUT 45°	полного профиля, метрич. по ISO 60°	полного профиля, RD 30°	полного профиля, TR 30°	полного профиля, Whitworth 55°
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Шаг P [мм]		0,5–5,0		2,0–5,0	
Шаг [нитек/дюйм]	12,0	5,08–50,8	6,0–8,0		5,0–28,0
Страница в каталоге	140	129	138	138	133
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS	TS	TS	TS	TS

Пластины для нарезания внутренней резьбы – неполного профиля, 60°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TP mm	TPI [передатка/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	h mm	X mm	Y mm	P		M		S		
										HC	WMP22G	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC
	TS09-IR-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	9,6	5,56	1,31	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS11-IR-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IR-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,53	2,42	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IR-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,33	1,1	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IR-G60	1,75-3	8-14	1	0,12	16	9,53	2,3	1,1	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS22-IR-N60	3,5-5	5-7	1	0,25	22	12,7	3,25	1,8	2,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS11-IL-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IL-A60	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,53	1,26	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IL-AG60	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,33	1,1	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IL-G60	1,75-3	8-14	1	0,12	16	9,53	2,3	1,1	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS22-IL-N60	3,5-5	5-7	1	0,25	22	12,7	3,34	1,8	2,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS11-IR-A60-F5	0,5-1,5	16-48	1	0,08	11	6,35	1,31	0,7	0,8	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
	TS16-IR-AG60-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,39	1,1	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G
TS16-IR-G60-F5	1,75-3	8-14	1	0,12	16	9,53	2,44	1,2	1,5	HC	WMP32G	HC	WMP22G	HC	WMP32G	

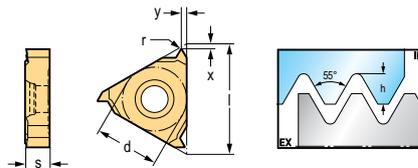
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR-A60 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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	d mm	h mm	X mm	Y mm	Material		
										P HC	M HC	S HC
 TS09-IR-A55 TS11-IR-A55 TS16-IR-A55 TS16-IR-AG55 TS16-IR-G55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	9,6	5,56	1,39	0,7	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	0,5-1,5	16-48	1	0,08	11	6,35	1,4	0,6	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,53	1,35	0,6	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,53	2,28	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-IL-A55 TS16-IL-AG55 TS16-IL-G55	0,5-1,5	16-48	1	0,08	16	9,53	1,35	0,6	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,53	2,28	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-IR-AG55-F5 TS16-IR-G55-F5	0,5-3	8-48	1	0,08	16	9,53	2,41	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	1,75-3	8-14	1	0,2	16	9,53	2,25	1,1	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G

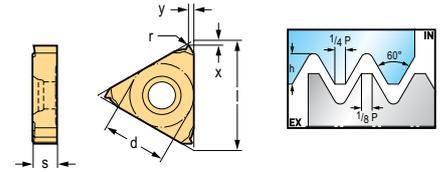
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR-A55 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC		HC		HC	
								WMP22G	WMP32G	WMP22G	WMP32G	WMP22G	WMP32G
TS09-IR0.5ISO	0,5	1	0,04	9,6	5,56	0,7	0,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR0.8ISO	0,8	1	0,07	9,6	5,56	0,7	0,6	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR1.0ISO	1	1	0,07	9,6	5,56	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR1.25ISO	1,25	1	0,11	9,6	5,56	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	9,6	5,56	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	9,6	5,56	0,7	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS09-IR2.0ISO	2	1	0,17	9,6	5,56	0,7	0,9	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR1.0ISO	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR2.0ISO	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	11	6,35	0,8	1,1	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR0.5ISO	0,5	1	0,03	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR0.75ISO	0,75	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR1.0ISO	1	1	0,08	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR1.25ISO	1,25	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR1.5ISO	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR1.75ISO	1,75	1	0,12	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR2.0ISO	2	1	0,17	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR2.5ISO	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IR3.0ISO	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IR3.5ISO	3,5	1	0,25	22	12,7	1,9	2,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IR4.0ISO	4	1	0,28	22	12,7	2	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IR4.5ISO	4,5	1	0,32	22	12,7	2,1	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IR5.0ISO	5	1	0,35	22	12,7	1,8	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL1.0ISO	1	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL1.2ISO	1,25	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL2.0ISO	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	11	6,35	0,8	1,1	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL0.5ISO	0,5	1	0,03	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL0.75ISO	0,75	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL1.0ISO	1	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL1.25ISO	1,25	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL1.5ISO	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL1.75ISO	1,75	1	0,12	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL2.0ISO	2	1	0,17	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL2.5ISO	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS16-IL3.0ISO	3	1	0,21	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IL3.5ISO	3,5	1	0,25	22	12,7	1,9	2,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IL4.0ISO	4	1	0,28	22	12,7	2	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IL4.5ISO	4,5	1	0,32	22	12,7	2,1	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS22-IL5.0ISO	5	1	0,35	22	12,7	1,8	2,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑

На размерном эскизе показано правое исполнение.

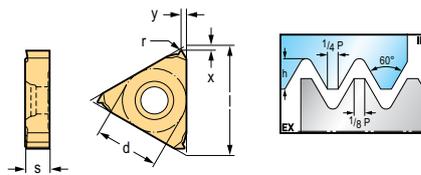
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR0.5ISO WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

☑ ☑ ☑ / * = Новый инструмент

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

Tiger-tec® Gold



A3

Пластины

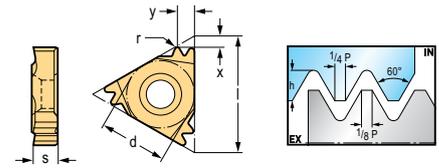
Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC	WMP32G	HC	WMP32G	HC	WMP32G
TS11-IR1.0ISO-F5 TS11-IR1.5ISO-F5 TS11-IR2.0ISO-F5 TS16-IR1.0ISO-F5 TS16-IR1.5ISO-F5 TS16-IR2.0ISO-F5 TS16-IR2.5ISO-F5 TS16-IR3.0ISO-F5	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2,5	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
TS11-IR1.0ISO-M5 TS11-IR1.5ISO-M5 TS11-IR2.0ISO-M5 TS16-IR1.0ISO-M5 TS16-IR1.5ISO-M5 TS16-IR2.0ISO-M5 TS16-IR2.5ISO-M5 TS16-IR3.0ISO-M5	1	1	0,08	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1,5	1	0,12	11	6,35	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2	1	0,17	11	6,35	0,8	0,9	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	1,5	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5	☑	☑	☑	☑	☑	☑
	2,5	1	0,18	16	9,53	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

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, метрич. по ISO 60°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TP mm	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-IR1.5ISO-2	1,5	2	0,12	16	9,53	1,4	2,1	☺	☺	☺
TS16-IR2.0ISO-2	2	2	0,18	16	9,53	1,6	2,4	☺	☺	☺
TS16-IR1.0ISO-3	1	3	0,08	16	9,53	1,5	2,4	☺	☺	☺
TS22-IR2.0ISO-2	2	2	0,17	22	12,7	2	2,9	☺	☺	☺
TS22-IR1.5ISO-3	1,5	3	0,12	22	12,7	2,3	3,6	☺	☺	☺
TS22-IR2.0ISO-3	2	3	0,17	22	12,7	3	4,8	☺	☺	☺

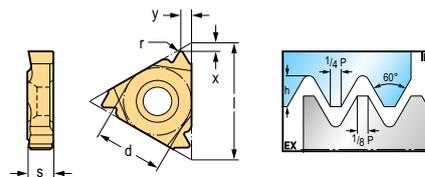
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR1.0ISO-3 WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

Tiger-tec® Gold



A3

Пластины

Bezeichnung	TPI [Gang/Zoll]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS09-IR20UN	20	1	0,09	9,6	5,56	0,7	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS09-IR18UN	18	1	0,1	9,6	5,56	0,7	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS09-IR13UN	13	1	0,15	9,6	5,56	0,7	0,9	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR32UN	32	1	0,04	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR28UN	28	1	0,05	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR24UN	24	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR20UN	20	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR18UN	18	1	0,1	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR16UN	16	1	0,13	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IR14UN	14	1	0,14	11	6,35	0,8	0,9	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR40UN	40	1	0,04	16	9,53	1,2	0,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR32UN	32	1	0,04	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR28UN	28	1	0,05	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR24UN	24	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR20UN	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR18UN	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR16UN	16	1	0,13	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR14UN	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR13UN	13	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR12UN	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR11UN	11	1	0,16	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR10UN	10	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR08UN	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS22-IR07UN	7	1	0,25	22	12,7	2	2,4	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS22-IR06UN	6	1	0,3	22	12,7	2,2	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS22-IR05UN	5	1	0,36	22	12,7	1,8	2,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS11-IL24UN	24	1	0,07	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IL20UN	20	1	0,09	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS11-IL18UN	18	1	0,1	11	6,35	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL28UN	28	1	0,05	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL24UN	24	1	0,07	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL20UN	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL18UN	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL16UN	16	1	0,13	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL14UN	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL12UN	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL10UN	10	1	0,18	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IL08UN	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS16-IR20UN-F5	20	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR18UN-F5	18	1	0,1	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR16UN-F5	16	1	0,12	16	9,53	0,8	0,8	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR14UN-F5	14	1	0,14	16	9,53	1,2	1,3	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR12UN-F5	12	1	0,15	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
TS16-IR08UN-F5	8	1	0,25	16	9,53	1,2	1,5	HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR13UN WMP32G

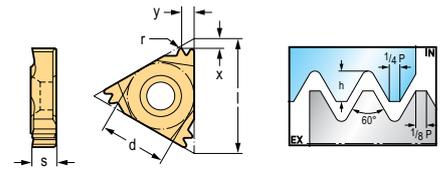
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. UN 60°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TPI [передача/дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	Material			
								P WMP32G	M WMP32G	S WMP32G	
	TS16-IR16UN-2	16	2	0.13	16	9,53	1,5	2,3	HC	HC	HC
	TS22-IR16UN-3	16	3	0.13	22	12,7	2,4	3,8	HC	HC	HC
	TS22-IR12UN-2	12	2	0.15	22	12,7	2	3	HC	HC	HC
	TS22-IR12UN-3	12	3	0.15	22	12,7	3	5	HC	HC	HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

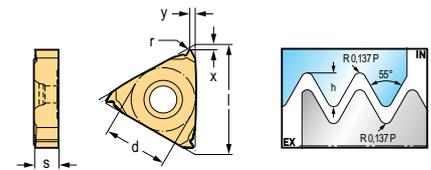
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR16UN-2 WMP32G

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	d mm	X mm	Y mm	Material			
								P WMP22G	M WMP32G	S WMP32G	
	TS09-IR19W	19	1	0.15	9,6	5,56	0,7	0,8	HC	HC	HC
	TS09-IR14W	14	1	0.24	9,6	5,56	0,7	0,9	HC	HC	HC
	TS11-IR19W	19	1	0.15	11	6,35	0,8	0,8	HC	HC	HC
	TS11-IR14W	14	1	0.24	11	6,35	0,7	0,9	HC	HC	HC
	TS16-IR28W	28	1	0.09	16	9,53	0,8	0,8	HC	HC	HC
	TS16-IR20W	20	1	0.14	16	9,53	0,8	0,8	HC	HC	HC
	TS16-IR19W	19	1	0.15	16	9,53	0,8	0,8	HC	HC	HC
	TS16-IR16W	16	1	0.2	16	9,53	0,8	0,8	HC	HC	HC
	TS16-IR14W	14	1	0.24	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS16-IR12W	12	1	0.24	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS16-IR11W	11	1	0.3	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS16-IR10W	10	1	0.27	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS16-IR09W	9	1	0.31	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS16-IR08W	8	1	0.42	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	TS22-IR07W	7	1	0.43	22	12,7	1,8	2,5	HC	HC	HC
	TS22-IR06W	6	1	0.5	22	12,7	1,8	2,5	HC	HC	HC
	TS22-IR05W	5	1	0.63	22	12,7	1,7	2,5	HC	HC	HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

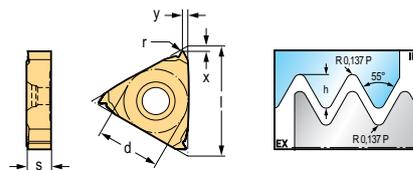
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

☺ ☹️ ☹️ / * = 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	d mm	X mm	Y mm	P		M		S	
								HC	WMP22G	HC	WMP22G	HC	WMP22G
 TS11-IL19W	19	1	0,15	11	6,35	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS11-IL14W	14	1	0,24	11	6,35	1,2	0,9	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IL28W	28	1	0,09	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IL19W	19	1	0,15	16	9,53	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IL14W	14	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IL11W	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IL08W	8	1	0,42	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹
 TS11-IR19W-F5	19	1	0,15	11	6,35	0,8	0,8	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS11-IR14W-F5	14	1	0,24	11	6,35	0,7	0,9	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IR14W-F5	14	1	0,23	16	9,53	1,2	1,1	☹	☹	☹	☹	☹	☹
TS16-IR11W-F5	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5	☹	☹	☹	☹	☹	☹

На размерном эскизе показано правое исполнение.

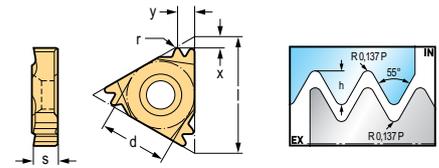
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR14W WMP32G

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	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-IR11W-2 TS22-IR11W-2	11	2	0,31	16	9,53	1,8	2,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	11	2	0,3	22	12,7	2,3	3,5	HC	HC	HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR11W-2 WMP32G

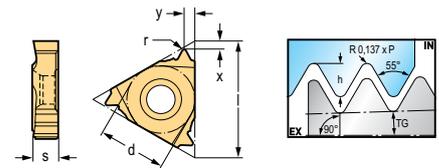
HC = твёрдый сплав с покрытием

A3

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, BSPT 55°

TS

Tiger-tec® Gold



Пластины

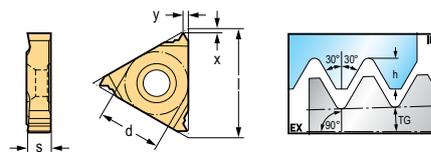
Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS09-IR19BSPT TS16-IR14BSPT TS16-IR11BSPT	19	1	0,15	9,6	5,56	0,8	0,8	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	14	1	0,24	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC
	11	1	0,3	16	9,53	1,2	1,5	HC	HC	HC

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPT 60°

Tiger-tec® Gold



A3

Пластины

Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WMP32G	WMP32G	WMP32G
TS09-IR18NPT TS11-IR18NPT TS11-IR14NPT TS16-IR14NPT TS16-IR11.5NPT TS16-IR08NPT	18	1	9,6	5,56	0,7	0,8	☹	☹	☹
	18	1	11	6,35	0,7	0,8	☹	☹	☹
	14	1	11	6,35	0,7	1	☹	☹	☹
	14	1	16	9,53	1,1	1,5	☹	☹	☹
	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5	☹	☹	☹
	8	1	16	9,53	1,1	1,6	☹	☹	☹
TS16-IR11.5NPT-F5	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5	☹	☹	☹

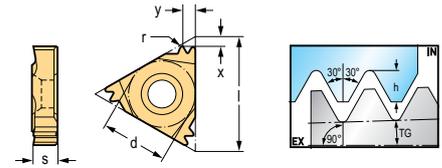
На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS09-IR18NPT WMP32G

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPT 60°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS22-IR11.5NPT-2	11,5	2	22	12,7	2,1	3,3			

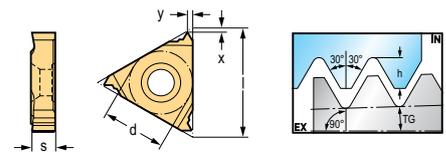
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS22-IR11.5NPT-2 WMP32G

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, америк. NPTF 60°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-IR14NPTF	14	1	16	9,53	1,1	1,5			
TS16-IR11.5NPTF	11,5	1	16	9,53	1,1	1,5			

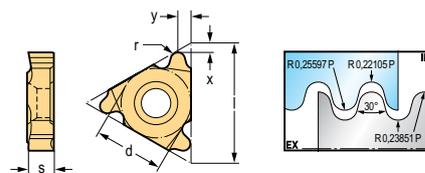
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Конусность TG соответствует 1:16 или 1°47''

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR11.5NPTF WMP32G

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, RD 30°

TS

Tiger-tec® Gold


A3

Пластины

Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-IR08RD TS16-IR06RD	8	1	0,69	16	9,53	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	6	1	0,87	16	9,53	1,3	1,8	HC	HC	HC

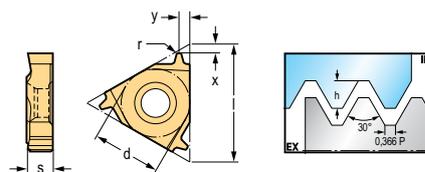
На размерном эскизе показано правое исполнение.

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	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-IR2.0TR TS16-IR3.0TR TS22-IR4.0TR TS22-IR5.0TR	2	1	0,15	16	9,53	1,3	1,5	WMP32G	WMP32G	WMP32G
	3	1	0,15	16	9,53	1,3	1,6	HC	HC	HC
	4	1	0,2	22	12,7	2	2,5	HC	HC	HC
	5	1	0,2	22	12,7	2	2,3	HC	HC	HC

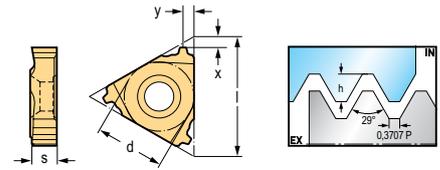
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR2.0TR WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, ACME / STUB ACME 29°

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	TPI [передача/ дюйм]	Z	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WMP32G	WMP32G	WMP32G
 TS16-IR16ACME	16	1	16	9,53	0,9	0,8	☺	☺	☺
TS16-IR14STACME	14	1	16	9,53	1,3	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR12ACME	12	1	16	9,53	1,3	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR12STACME	12	1	16	9,53	1,5	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR10ACME	10	1	16	9,53	1,3	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR10STACME	10	1	16	9,53	1,5	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR08ACME	8	1	16	9,53	1,3	1,5	☺	☺	☺
TS16-IR08STACME	8	1	16	9,53	1,8	1,5	☺	☺	☺
TS22-IR06ACME	6	1	22	12,7	2	2,5	☺	☺	☺
TS22-IR06STACME	6	1	22	12,7	2,4	2,5	☺	☺	☺
TS22-IR05ACME	5	1	22	12,7	2	2,3	☺	☺	☺
TS22-IR05STACME	5	1	22	12,7	2	2,1	☺	☺	☺

На размерном эскизе показано правое исполнение.

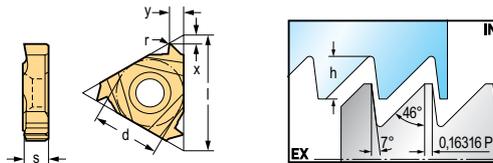
Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR08ACME WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы – полного профиля, BUT 45°

TS

Tiger-tec® Gold



A3

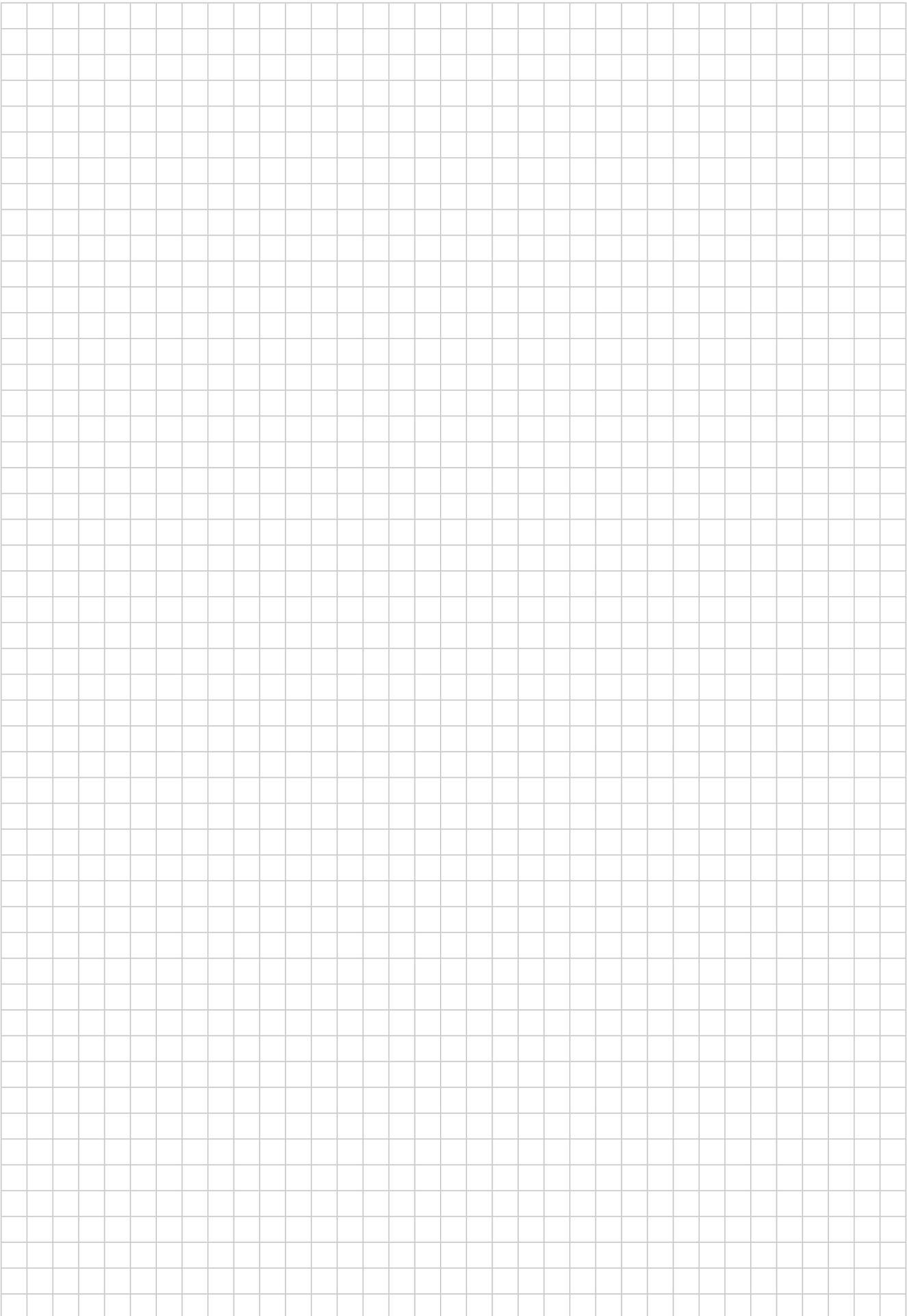
Пластины

Обозначение	ТП1 [передача/ дюйм]	Z	r mm	l mm	d mm	X mm	Y mm	P	M	S
								HC	HC	HC
 TS16-IR12BUT	12	1		16	9,53	2	1,3	WMP32G HC	WMP32G HC	WMP32G HC

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Пример заказа инструмента из сплава WMP32G: TS16-IR12BUT WMP32G

HC = твёрдый сплав с покрытием

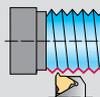


Резьбонарезные инструменты - наружная обработка

Тип



Вид обработки



A3

NEW


Обозначение

T1051-C...

T1011

T1011...-S

T1011-C...

Исполнение

Walter Capto™ по ISO 26623

Хвостовик прямоугольного сечения

Хвостовик прямоугольного сечения

Walter Capto™ по ISO 26623

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

внутренний

наружный

наружный

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

Сеч. хвостовика h [Inch]

Размер Walter Capto™

C6

C3-C6

Размер пластины l [mm]

16-22

16-22

16-22

16-22

Страница в каталоге

QR-код

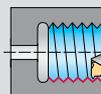

www.walter-tools.com/woc/
[T1051-C](#)
[T1011](#)
[T1011-S](#)
[T1011-C](#)

Резьбонарезные инструменты - внутренняя обработка

Тип



Вид обработки

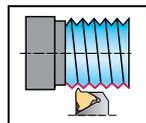


	NEW	NEW	NEW	
Обозначение	T1222	T1221-C...	T1223	T1820-Q...-P
Исполнение	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	Цилиндрический хвостовик с лыской	QuadFit
Система зажима	Винт	Прихват	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	наружный	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™		C4-C6		
Размер пластины l [mm]				16-22
Страница в каталоге	144	154	147	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	T1222	T1221-C	T1223	T1820-Q-P

A3

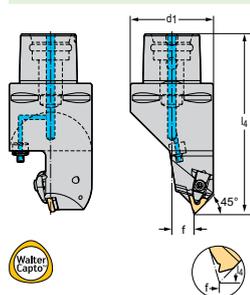
Токарные державки 45° для обработки наружной резьбы

 T1051-C...

 – Жесткий зажим
 – Walter Capto™


A3

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	NX22-97.5
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

Комплектующие

	Тип	TS16-E	TS22-E
	Опорная пластина		NX22-2
	Опорная пластина		NX22-3
	Опорная пластина		NX22-4

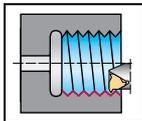
A3

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

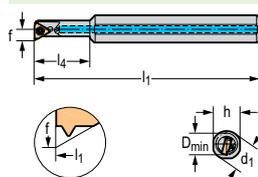
T1222 mm

A3

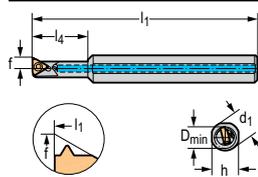
– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Parallel shank with clamping surface



Parallel shank with clamping surface

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
* 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

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

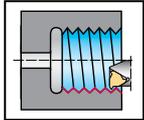
Тип	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
Винт для пластины	FS2684 (T07IP)	FS2685 (T07IP)	FS2683 (T15IP)	FS2682 (T15IP)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1221



– Жесткий зажим



A3

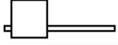
Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	* T1221-A20QR-24-TS16		24	20	13,8	18	170	TS16-I	
	* T1221-A25RR-29-TS16		29	25	16,3	23	200		
	* T1221-A32SR-36-TS16		36	32	19,8	30	250		
	* T1221-A40TR-44-TS16		44	40	23,8	37	300		
	* T1221-A25RR-30-TS22		30	25	17,8	23	200		TS22-I
	* T1221-A32SR-38-TS22		38	32	21,3	30	250		
 Parallel shank with clamping surface	* T1221-A40TR-46-TS22		46	40	25,3	37	300	TS16-I	
	* T1221-A20QL-24-TS16		24	20	11,78	18	171		
	* T1221-A25RL-29-TS16		29	25	11,78	23	171		
	* T1221-A32SL-36-TS16		36	32	19,8	30	250		
	* T1221-A40TL-44-TS16		44	40	23,8	37	300		
	* T1221-A25RL-30-TS22		30	25	17,8	23	200		TS22-I
	* T1221-A32SL-38-TS22		38	32	21,3	30	250		
	* T1221-A40TL-46-TS22		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)

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

Комплектующие

	Тип	TS16-I	TS22-I
	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)

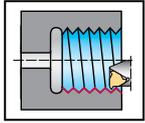
A3

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1223



– Рычажный зажим



A3

Инструмент	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	Тип	
<p>Parallel shank with clamping surface</p>	* 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		
	<p>Parallel shank with clamping surface</p>	* T1223-A40TR-44-TS16	16	44	40	23,8	38,5	300	TS22-I
		* T1223-A25RR-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	
		* T1223-A32SR-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
<p>Parallel shank with clamping surface</p>		* T1223-A40TR-46-TS22	22	46	40	25,3	37	300	TS16-I
		* T1223-A20QL-24-TS16	16	24	20	13,8	19	171	
		* T1223-A25RL-29-TS16	16	29	25	16,3	24	200	
	<p>Parallel shank with clamping surface</p>	* T1223-A32SL-36-TS16	16	36	32	19,8	30	250	TS22-I
		* T1223-A25RL-30-TS22	22	30	25	17,8	23	200	
		* T1223-A32SL-38-TS22	22	38	32	21,3	30	250	
<p>Parallel shank with clamping surface</p>		* 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

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

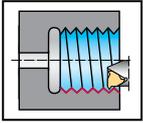
A3

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1222 inch



– Закрепление пластин винтом



A3

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°	
 Parallel shank with clamping surface	* 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°	
	* T1222.A06HL-13-TS11	11	0,500	0,375	0,285	0,358	4,000	1,181	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	* T1222.A10LL-15-TS11	11	0,600	0,625	0,315	0,593	5,500	1,250	1,5°	TS11-I
	* T1222.A10ML-19-TS16	16	0,750	0,625	0,406	0,593	6,000	1,500	1,5°	
	* 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

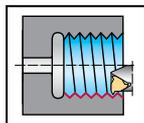
Тип	TS09-I	TS11-I	TS16-I	TS22-I
 Винт для пластины	FS2684 (T07IP)	FS2685 (T07IP)	FS2683 (T15IP)	FS2682 (T15IP)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1221 inch


A3

– Жесткий зажим

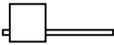


Инструмент	Обозначение		D_{min} inch	d_1 inch	f inch	h inch	l_1 inch	Тип
 Parallel shank with clamping surface	★ T1221.A12PR-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	TS16-I
	★ T1221.A16RR-29-TS16	16	1,150	1,000	0,650	0,975	7,874	
	★ T1221.A20SR-36-TS16	16	1,400	1,250	0,780	1,205	9,843	
	★ T1221.A24TR-43-TS16	16	1,700	1,500	0,898	1,455	11,811	
 Parallel shank with clamping surface	★ 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	
	★ T1221.A12PL-24-TS16	16	0,950	0,750	0,520	0,725	6,693	
★ 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		
 Parallel shank with clamping surface	★ 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

Комплектующие			
	Тип	TS16-I	TS22-I
	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)

A3

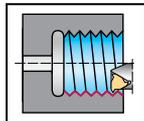
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

T1223 inch



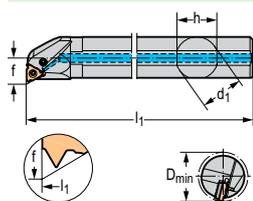
A3

– Рычажный зажим

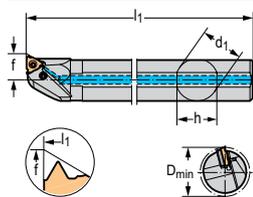


Инструмент

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	
* 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



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

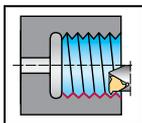
Комплектующие			
	Тип	TS16-I	TS22-I
	Опорная пластина		NXA22-3
	Опорная пластина		NXA22-4
	Опорная пластина		NXA22-99.5
	Опорная пластина		NXA22-99
	Опорная пластина		NXA22-98.5

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

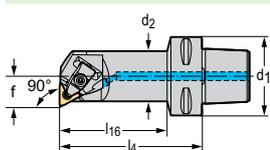
 T1221-C...


A3

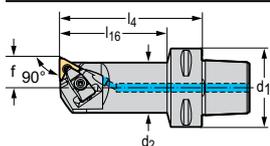
– Жесткий зажим



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



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	C4	13,8	60	36	TS16-I
* T1221-C4R-17070-TS16		16	29	C4	16,3	70	48	
* T1221-C4R-20090-TS16		16	36	C4	19,8	90	69	
* T1221-C5R-14060-TS16		16	24	C5	13,8	60	36	
* T1221-C5R-17070-TS16		16	29	C5	16,3	70	47	
* T1221-C5R-20090-TS16		16	36	C5	19,8	90	68	
* T1221-C5R-27105-TS16		16	50	C5	27	105	53	
* T1221-C6R-17075-TS16		16	29	C6	16,3	75	53	
* T1221-C6R-20090-TS16		16	36	C6	19,8	90	68	
* T1221-C6R-24105-TS16		16	44	C6	23,8	105	80	
* T1221-C4R-22090-TS22		22	38	C4	21,3	90	69	TS22-I
* T1221-C5R-18070-TS22		22	30	C5	17,8	70	47	
* T1221-C5R-22090-TS22		22	38	C5	21,3	90	68	
* T1221-C6R-18075-TS22		22	30	C6	17,8	75	53	
* T1221-C6R-22090-TS22		22	38	C6	21,3	90	68	
* T1221-C6R-26105-TS22		22	46	C6	25,3	105	80	
* T1221-C4L-14060-TS16		16	24	C4	13,8	60	36	TS16-I
* T1221-C4L-17070-TS16		16	29	C4	16,3	70	48	
* T1221-C4L-20090-TS16		16	36	C4	19,8	90	69	
* T1221-C5L-14060-TS16		16	24	C5	13,8	60	36	
* T1221-C5L-17070-TS16		16	29	C5	16,3	70	47	
* T1221-C5L-20090-TS16		16	36	C5	19,8	90	68	
* T1221-C6L-17075-TS16		16	29	C6	16,3	75	53	
* T1221-C6L-20090-TS16		16	36	C6	19,8	90	68	
* T1221-C6L-24105-TS16		16	44	C6	23,8	105	80	
* T1221-C4L-22090-TS22		22	38	C4	21,3	90	69	TS22-I
* T1221-C5L-18070-TS22		22	30	C5	17,8	70	47	
* T1221-C5L-22090-TS22		22	38	C5	21,3	90	68	
* T1221-C6L-18075-TS22		22	30	C6	17,8	75	53	
* T1221-C6L-22090-TS22		22	38	C6	21,3	90	68	
* T1221-C6L-26105-TS22		22	46	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	NX22-1	NX22-1
	Винт опорной пластины	FS2590 (T9IP)	FS2686 (T15IP)	FS2686 (T15IP)
	Шайба пружинная		FS1470	SP1000-76-16

Сборочные детали		Тип D _{min} [мм]	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)



В - Обработка отверстий

В1 - Сверление

Свёрла твердосплавные	программа	Информация для заказа
Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ	162	178
Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ	172	
Инструменты для обработки отверстий и снятия фасок	программа	
Инструменты для обработки отверстий и снятия фасок	190	
Свёрла с пластинами	программа	Информация для заказа
Свёрла с пластинами	194	200
Свёрла быстрорежущие	программа	
Свёрла быстрорежущие	208	
Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и	программа	
Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие	216	
Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие	программа	
Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие	218	

В2 - Черновое и чистовое растачивание

Пластины для черного и чистового растачивания		Информация для заказа
Пластины для черного и чистового растачивания		223
Инструменты для черн. и чистового растачивания	программа	
Чистовое растачивание	226	
Растачивание	228	
Вставки резцовые	программа	
Вставки резцовые ISO	230	
Вставки резцовые Mini	232	
Вставки резцовые с точной настройкой	234	
Зенкеры и конические зенковки быстрорежущие	программа	
Зенкеры и конические зенковки быстрорежущие	235	

В3 - Развертывание

Развертки твердосплавные и быстрорежущие	программа	
Развертки твердосплавные и быстрорежущие	237	

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 приступить к производству!**

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

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!

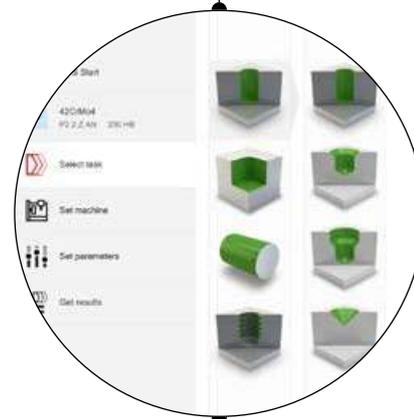


Выберите материал и ...

... область применения

Выберите материал и ...

... 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 CO₂ 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!

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	2 x D _C	3 x D _C			

NEW



Обозначение	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	DB131 Supreme	A6181TFT XD Pilot	DD170 Supreme Drevo-tec™ Ikon
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K
Покрyтие/сплав	TFT	WJ30ET	WJ30EL	TFT	WJ30EY
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	4–7	3–20	2–2,95	3–16	3–20
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

176

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

DB131

A6181TFT

DD170

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

Глубина сверления	3 x D _c	3 x D _c	3 x D _c



Обозначение	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Покрyтие/сплав	WJ30ET	WJ30ET	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA

Диапазон Ø [mm]	3,3–14	3,3–14	3–20	3–20	3–20
P Сталь	●●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DC260

DC260

DC180

DC175

DC170

B1

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	3 x D _c	3 x D _c	5 x D _c

NEW



Обозначение	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform	DD170 Supreme Drevotec™ Ikon
Другие услуги					
Стандарт	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter
Покровие/сплав	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE	WJ30EY
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

179

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DC160

DC160

DC150

DC150

DD170

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

Глубина сверления	5 x D _C				



Обозначение	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC166 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Покрyтие/сплав	WJ30EZ	WJ30EZ	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	3–16	3–20	3–20	3–20	3–12
P Сталь	●●	●●	●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●		
K Чугун	●●	●●		●●	
N Цветные металлы	●●	●●	●		●●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		
H Материалы высокой твёрдости		●●		●	
O Прочее		●	●		

Страница в каталоге

QR-код



DC183



DC180



DC175



DC170



DC166

www.walter-tools.com/woc/

B1

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	5 x D _C	5 x D _C



Обозначение	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DC150 Perform
Другие услуги					
Стандарт	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Покрyтие/сплав	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	WJ30RE
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° с отточкой DIN 6535 HB
Диапазон Ø [мм]	4–16	3–25	3–25	3–20	3–20
P Сталь		●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●	●	●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		●	●	●	●
O Прочее		●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DC165

DC160

DC160

DC150

DC150

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

Глубина сверления	5 x D _C	8 x D _C	8 x D _C

B1

NEW



Обозначение	DB133 Supreme	DD170 Supreme Drevotec™ Ikon	DC183 Supreme X-treme Evo 3	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC175 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покровие/сплав	WJ30EL	WJ30EY	WJ30EY	WJ30EY	WJ30RY
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	0,7–2,95	3–20	3–16	3–20	3–16
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●		●●	
O Прочее	●			●	●

Страница в каталоге

182

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DB133

DD170

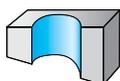
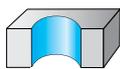
DC183

DC180

DC175

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1



Глубина сверления

 8 x D_C

 8 x D_C


Обозначение

 DC170
Supreme

 DC160
Advance
X-treme Evo

 DC150
Perform

 DB133
Supreme

 A3486TIP
Alpha® 44

Другие услуги



Стандарт

Walter

Walter

Walter

Walter

Walter

Покрытие/сплав

WJ30EJ

WJ30ET

WJ30TA

WJ30ER

TIP

Хвостовик

DIN 6535 HA

Диапазон Ø [мм]

3–20

3–20

3–20

0,7–2,95

5–8

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●

●

●●

●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DC170

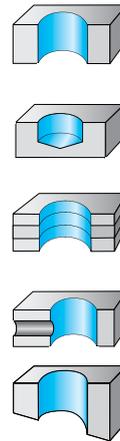
DC160

DC150

DB133

A3486TIP

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ



Глубина сверления

12 x D_C

NEW



Обозначение	DD170 Supreme Drevo-tec™ Ikon	DC180 Supreme X-treme Evo Plus	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	WJ30EY	WJ30EY	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30TA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	3–20	3–20	3–20	3–20	3–20
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы		●●		●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●●		●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●●	●	●	●●
O Прочее		●		●	●

Страница в каталоге

185

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DD170

DC180

DC170

DC160

DC150

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	12 x D _C	16 x D _C	16 x D _C	20 x D _C



Обозначение	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	DC170 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	WJ30EJ
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	0,7–2,9	3–16	3–16	2–2,9	3–16
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DB133

DC170

DC160

DB133

DC170

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

Глубина сверления	20 x D _C	25 x D _C			



Обозначение	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6794TFP X-treme DH20	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	WJ30EU	WJ30ER	TFP	WJ30EJ	WJ30EU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	3–16	2–2,9	3–10	3–12	3–12
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●	●	●
K Чугун	●●	●●	●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DC160

DB133

A6794TFP

DC170

DC160

B1

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	25 x D _C	30 x D _C			



Обозначение	DB133 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DB133 Supreme	A6994TFP X-treme DH30
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	WJ30ER	WJ30EJ	WJ30EU	WJ30ER	TFP
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	2–2,9	3–12	3–12	2–2,9	3–10
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DB133

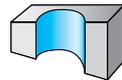
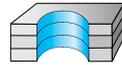
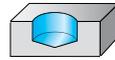
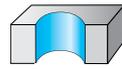
DC170

DC160

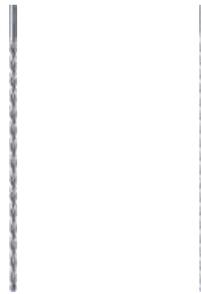
DB133

A6994TFP

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ



Глубина сверления	40 x D _c	50 x D _c
-------------------	---------------------	---------------------



Обозначение	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
Другие услуги		
Стандарт	Walter	Walter
Покрытие/сплав	TTP	TTP
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	3–11	3–9
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A7495TTP

A7595TTP

Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

B1

Глубина сверления	2 x D _C	3 x D _C			



Обозначение	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Покрyтие/сплав	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Диапазон Ø [мм]	0,5–1,984	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DB131

DC260

DC260

DC160

DC160

Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

Глубина сверления	3 x D _C	3 x D _C



Обозначение	DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166
Другие услуги					
Стандарт	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter
Покрытие/сплав	WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	без покрытия
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° с отточкой DIN 6535 HB	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	3–20	3–20	1,5–2,9	3–10,5	3–18
P Сталь	●●	●●	●●	●	●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун	●●	●●	●●		
N Цветные металлы	●	●	●		●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●		●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●		

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DC150

DC150

DC150

A1166TIN

A1166

B1

Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

B1

Глубина сверления	3 x D _C	5 x D _C	5 x D _C



Обозначение	A1163	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	DIN 6539	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Покрытие/сплав	без покрытия	WJ30ET	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	1–12	3–25	3–25	3–20	0,5–2,95
P Сталь		●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь				●	
K Чугун	●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости		●	●	●	●
O Прочее	●●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A1163

DC160

DC160

DC150

DB133

Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

Глубина сверления	5 x D _C	5 x D _C		8 x D _C	



Обозначение	DB130 Advance	A3367 BSX	DB133 Supreme	A1276TFL Alpha® 22	A1263
Другие услуги					
Стандарт	DIN 1899	DIN 6537 L	Walter	DIN 338	DIN 338
Покрытие/сплав	WJ30UU	без покрытия	WJ30ER	TFL	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	0,1–1,45	3–16	0,5–2,95	3–10,2	0,6–12
P Сталь	●●		●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●				
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости			●		
O Прочее	●●	●	●		●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DB130

A3367

DB133

A1276TFL

A1263

B1

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

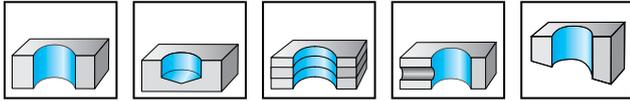
DD170 Supreme

Drivox-tec™ Ikon

Powered by Krato-tec®

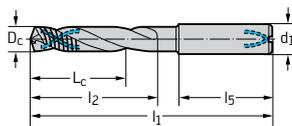


B1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

Инструмент



DIN 6535 HA

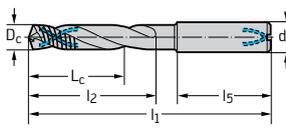
Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	☹☹
* DD170-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	☹☹
* DD170-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☹☹
* DD170-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	☹☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	☹
* DD170-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	☹
* DD170-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	☹
* DD170-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	☹
* DD170-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.350A1-	6,350	1/4"	24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☹
* DD170-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☹
* DD170-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☹
* DD170-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

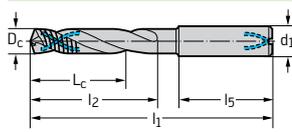
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☹ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

B1

Инструмент



Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☹
* DD170-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-12.700A1-	12,700	1/2"	43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☹
* DD170-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☹
* DD170-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☹
* DD170-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☹
* DD170-03-15.875A1-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	☹
* DD170-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	☹
* DD170-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	☹
* DD170-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	☹
* DD170-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	☹
* DD170-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	☹
* DD170-03-19.050A1-	19,050	3/4"	55	131	79	50	20	☹
* DD170-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	☹

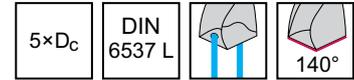
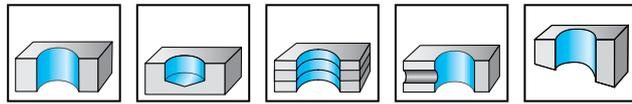
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-03-03.000A1-WJ30EY

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

DD170 Supreme

Drivox-tec™ Ikon

Powered by Krato-tec®



WJ30EY	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●	

B1

Инструмент	Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
	★ DD170-05-03.000A1-	3		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.100A1-	3,1		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.175A1-	3,175	1/8"	19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.200A1-	3,2		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.300A1-	3,3		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.400A1-	3,4		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.500A1-	3,5		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.600A1-	3,6		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.700A1-	3,7		19	66	24	36	6	☹
	★ DD170-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☹
	★ DD170-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☹
	★ DD170-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☹

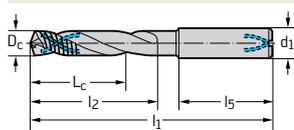
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



DIN 6535 HA

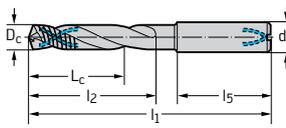
Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☹
* DD170-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☹
* DD170-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☹
* DD170-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.350A1-	6,350	1/4"	43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	☹
* DD170-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	☹
* DD170-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Инструмент



Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☹
* DD170-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-12.700A1-	12,700	1/2"	60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☹
* DD170-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	☹
* DD170-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	☹
* DD170-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	☹
* DD170-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	☹
* DD170-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	☹
* DD170-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	☹
* DD170-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	☹
* DD170-05-19.050A1-	19,050	3/4"	77	153	101	50	20	☹
* DD170-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-05-03.000A1-WJ30EY

WALTER
SELECT

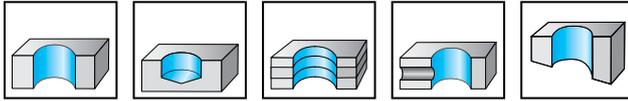
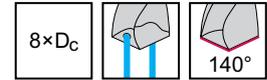
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

DD170 Supreme

Drivox-tec™ Ikon

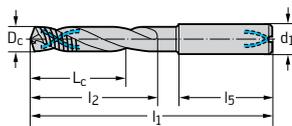
Powered by Krato-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EY	●●		●●			●	

B1

Инструмент



DIN 6535 HA

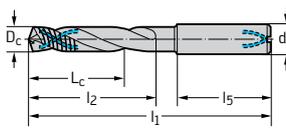
Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	☹☹
* DD170-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	☹☹
* DD170-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	☹☹
* DD170-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	☹☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения
 ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	☹
* DD170-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.350A1-	6,350	1/4"	55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☹
* DD170-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☹
* DD170-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☹
* DD170-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

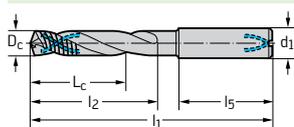
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☹ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

B1

Инструмент



Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	☹
* DD170-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-12.700A1-	12,700	1/2"	119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	☹
* DD170-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	☹
* DD170-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	☹
* DD170-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	☹
* DD170-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	☹
* DD170-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	☹
* DD170-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	☹

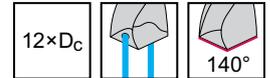
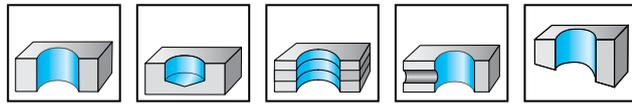
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-08-03.000A1-WJ30EY

Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ

DD170 Supreme

Drivox-tec™ Ikon

Powered by Krato-tec®



P	M	K	N	S	H	O
●●		●●			●	

B1

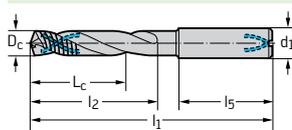
Инструмент	Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
	* DD170-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	☹
	* DD170-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	☹
	* DD170-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	☹
	* DD170-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HA

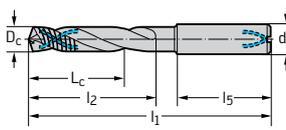
Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	☹
* DD170-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	☹
* DD170-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	☹
* DD170-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.350A1-	6,350	1/4"	98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☹
* DD170-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☹
* DD170-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

 WALTER
SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Инструмент



Обозначение	D _c m7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30EY
* DD170-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☹
* DD170-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-12.700A1-	12,700	1/2"	168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
* DD170-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
* DD170-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
* DD170-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
* DD170-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
* DD170-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
* DD170-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
* DD170-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
* DD170-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EY: DD170-12-03.000A1-WJ30EY

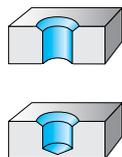
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструменты для обработки отверстий/снятия фасок

B1

Вид обработки



Глубина сверления

Обозначение

 D4580
Xtra-tec®

Рабочие режущие кромки

2

Диапазон Ø

[mm]

4–16

[inch]

0,157–0,630

P Сталь

●●

M Нержавеющая сталь

●●

K Чугун

●●

N Цветные металлы

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Тип пластин



VC .

Кол-во режущих кромок

2

Страница в каталоге

QR-код

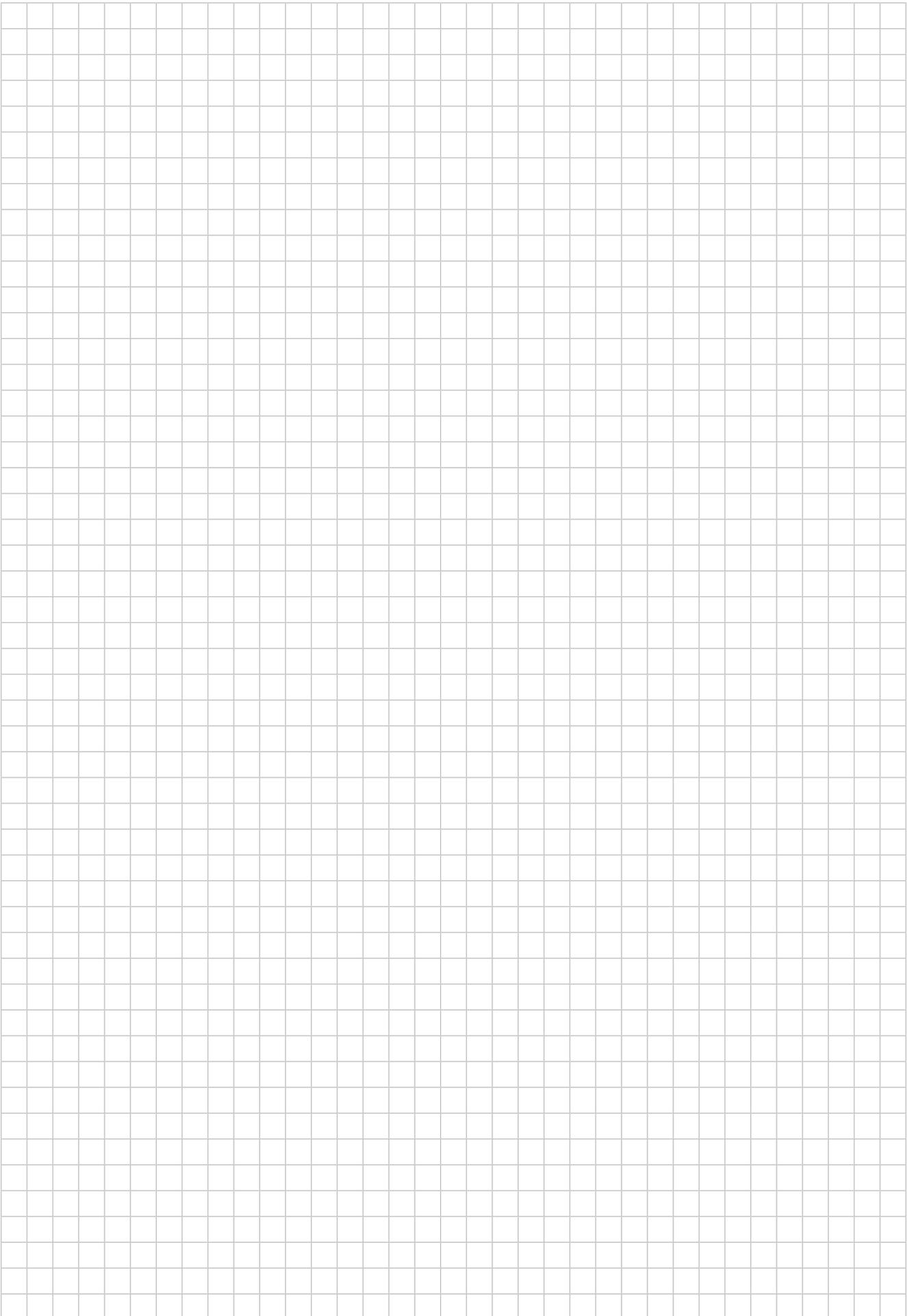

www.walter-tools.com/woc/

D4580

WALTER SELECT

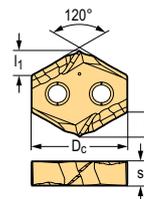
●● Основная область применения

● Возможная область применения



B1

Двухсторонний сменный наконечник DS42



Сменные пластины

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	Dc mm	s mm	l1 mm	P		K	
					HC	WPP25	HC	WPP25
DS42-12.00A-F58	4	12	3	3,33	☺	☺	☺	☺
DS42-12.50A-F58	4	12,5	3	3,48	☺	☺	☺	☺
DS42-12.70A-F58	4	12,7	3	3,64	☺	☺	☺	☺
DS42-13.00B-F58	4	13	3	3,62	☺	☺	☺	☺
DS42-13.50B-F58	4	13,5	3	3,77	☺	☺	☺	☺
DS42-13.70B-F58	4	13,7	3	3,83	☺	☺	☺	☺
DS42-14.00C-F58	4	14	3,5	3,85	☺	☺	☺	☺
DS42-14.50C-F58	4	14,5	3,5	4	☺	☺	☺	☺
DS42-14.70C-F58	4	14,7	3,5	4,06	☺	☺	☺	☺
DS42-15.00D-F58	4	15	3,5	4,15	☺	☺	☺	☺
DS42-15.50D-F58	4	15,5	3,5	4,3	☺	☺	☺	☺
DS42-15.70D-F58	4	15,7	3,5	4,35	☺	☺	☺	☺
DS42-15.88D-F58	4	15,88	3,5	4,41	☺	☺	☺	☺
DS42-16.00E-F58	4	16	4	4,43	☺	☺	☺	☺
DS42-16.50E-F58	4	16,5	4	4,58	☺	☺	☺	☺
DS42-16.70E-F58	4	16,7	4	4,64	☺	☺	☺	☺
DS42-17.00F-F58	4	17	4	4,73	☺	☺	☺	☺
DS42-17.50F-F58	4	17,5	4	4,88	☺	☺	☺	☺
DS42-17.70F-F58	4	17,7	4	4,94	☺	☺	☺	☺
DS42-18.00G-F58	4	18	4,5	5,04	☺	☺	☺	☺
DS42-18.50G-F58	4	18,5	4,5	5,19	☺	☺	☺	☺
DS42-18.70G-F58	4	18,7	4,5	5,25	☺	☺	☺	☺
DS42-19.00H-F58	4	19	4,5	5,34	☺	☺	☺	☺
DS42-19.05H-F58	4	19,05	4,5	5,36	☺	☺	☺	☺
DS42-19.50H-F58	4	19,5	4,5	5,49	☺	☺	☺	☺
DS42-19.70H-F58	4	19,7	4,5	5,55	☺	☺	☺	☺
DS42-20.00J-F58	4	20	5	5,35	☺	☺	☺	☺
DS42-20.50J-F58	4	20,5	5	5,5	☺	☺	☺	☺
DS42-20.70J-F58	4	20,7	5	5,56	☺	☺	☺	☺
DS42-21.00K-F58	4	21	5	5,65	☺	☺	☺	☺
DS42-21.50K-F58	4	21,5	5	5,8	☺	☺	☺	☺
DS42-21.70K-F58	4	21,7	5	5,86	☺	☺	☺	☺
DS42-22.00L-F58	4	22	5,5	5,83	☺	☺	☺	☺
DS42-22.23L-F58	4	22,23	5,5	5,9	☺	☺	☺	☺
DS42-22.50L-F58	4	22,5	5,5	5,98	☺	☺	☺	☺
DS42-22.70L-F58	4	22,7	5,5	6,04	☺	☺	☺	☺
DS42-23.00M-F58	4	23	5,5	6,13	☺	☺	☺	☺
DS42-23.50M-F58	4	23,5	5,5	6,28	☺	☺	☺	☺
DS42-23.70M-F58	4	23,7	5,5	6,34	☺	☺	☺	☺
DS42-24.00N-F58	4	24	6	6,26	☺	☺	☺	☺
DS42-24.50N-F58	4	24,5	6	6,42	☺	☺	☺	☺
DS42-24.70N-F58	4	24,7	6	6,48	☺	☺	☺	☺
DS42-25.00P-F58	4	25	6	6,57	☺	☺	☺	☺
DS42-25.25P-F58	4	25,25	6	6,64	☺	☺	☺	☺
DS42-25.40P-F58	4	25,4	6	6,69	☺	☺	☺	☺
DS42-25.50P-F58	4	25,5	6	6,72	☺	☺	☺	☺
DS42-25.70P-F58	4	25,7	6	6,78	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WPP25: DS42-12.00A-F58 WPP25

HC = твёрдый сплав с покрытием

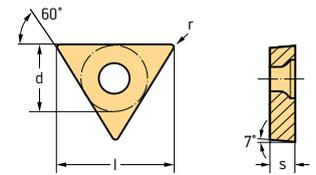
WALTER SELECT

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

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

ТСМТ

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	P					M		K		S	
			HC					HC		HC		HC	
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WEP10C	WSM10S	WMP20S	WSM20S	WKP01G	WSM10S	WSM20S
TCMT06T102-FP4	6,87	0,2			☺								
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4			☺								
TCMT090202-FP4	9,62	0,2			☺								
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	☺	☺	☺	☺				☺			
TCMT090208-FP4	9,62	0,8			☺								
TCMT110202-FP4	11	0,2			☺								
TCMT110204-FP4	11	0,4	☺	☺	☺	☺				☺			
TCMT110208-FP4	11	0,8			☺								
TCMT110304-FP4	11	0,4		☺	☺								
TCMT110308-FP4	11	0,8		☺	☺								
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2			☺								
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☺	☺	☺					☺			
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8			☺								
TCMT090204-MM4	9,62	0,4					☺		☺		☺	☺	
TCMT090208-MM4	9,62	0,8							☺		☺	☺	
TCMT110204-MM4	11	0,4							☺		☺	☺	
TCMT110208-MM4	11	0,8							☺		☺	☺	
TCMT16T304-MM4	16,5	0,4				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
TCMT16T308-MM4	16,5	0,8				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
TCMT220408-MM4	22	0,8							☺		☺	☺	
TCMT090204-MP4	9,62	0,4			☺								
TCMT090208-MP4	9,62	0,8			☺								
TCMT110204-MP4	11	0,4			☺								
TCMT110208-MP4	11	0,8			☺								
TCMT110304-MP4	11	0,4		☺	☺								
TCMT110308-MP4	11	0,8		☺	☺								
TCMT16T304-MP4	16,5	0,4		☺	☺								
TCMT16T308-MP4	16,5	0,8		☺	☺								
TCMT220408-MP4	22	0,8			☺								

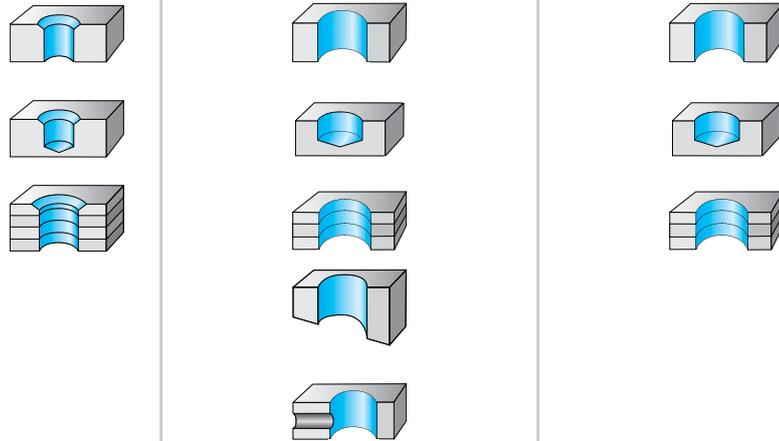
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Свёрла с пластинами

B1

Вид обработки



Глубина сверления

 2,5 x D_C

 3 x D_C

 5 x D_C

 1,3 x D_C

 3 x D_C

NEW

NEW



Обозначение

 D4240
Drion-tec®

 D5142
Drion-tec® D-Spade

 D5142
Drion-tec® D-Spade

 D4140
Drion-tec®

 D4140
Drion-tec®

Рабочие режущие кромки

2

2

2

2

2

Диапазон Ø

[mm]

12–29

12–25,99

12–25,99

12–25,99

[inch]

0,472–1,023

0,472–1,023

0,472–1,22

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●

●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Тип пластин



P600 .



DS42 .



P600 .

Кол-во режущих кромок

1

2

2

1

1

Страница в каталоге

198

202

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

D4240

D5142

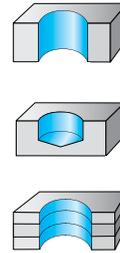
D5142

D4140

D4140

Свёрла с пластинами

Вид обработки



Глубина сверления

3 x D_C

5 x D_C

5 x D_C

7 x D_C

7 x D_C



Обозначение

D4140
Drion-tec®

D4140
Drion-tec®

D4140
Drion-tec®

D4140
Drion-tec®

D4140
Drion-tec®

Рабочие режущие кромки

2

2

2

2

2

Диапазон Ø

[mm]

12–37,99

12–31,99

12–37,99

12–31,99

12–37,99

[inch]

0,472–1,496

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,22

0,472–1,496

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●

●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●

●

●

●

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Тип пластин



P600 .

Кол-во режущих кромок

1

1

1

1

1

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

D4140

D4140

D4140

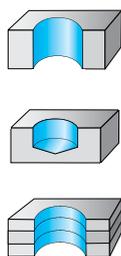
D4140

D4140

Свёрла с пластинами

B1

Вид обработки



Глубина сверления

 10 x D_C


Обозначение

 D4140
Drion-tec®

Рабочие режущие кромки

2

Диапазон Ø

[mm]

12–25,99

[inch]

0,472–1,023

P Сталь

●●

M Нержавеющая сталь

●

K Чугун

●●

N Цветные металлы

●●

S Жаропрочные сплавы

●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Тип пластин



P600 .

Кол-во режущих кромок

1

Страница в каталоге

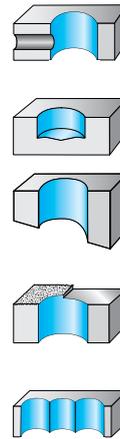
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

D4140

Свёрла с пластинами

Вид обработки



Глубина сверления	3 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	5 x D _C
-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Обозначение	D4170 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®	D4120 Drion-tec®
-------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Рабочие режущие кромки	1	1	1	1	1
------------------------	---	---	---	---	---

Диапазон Ø

[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	16,5–59	16,5–59
[inch]		0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Тип пластин



P484 .C



P484 .P

Кол-во режущих кромок	4	4	4	4	4
-----------------------	---	---	---	---	---

Страница в каталоге

QR-код



D4170



D4120



D4120



D4120



D4120

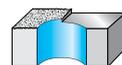
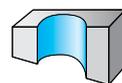
www.walter-tools.com/woc/

B1

Свёрла с пластинами

B1

Вид обработки



Глубина сверления

 2 x D_C

 3 x D_C

 4 x D_C

 2 x D_C

 2 x D_C


Обозначение

 D3120
Drion-tec®

 D3120
Drion-tec®

 D3120
Drion-tec®

B3212

B3212

Рабочие режущие кромки

1

1

1

1

1

Диапазон Ø

[mm]

16–42

16–58

16–42

10–18

[inch]

0,750–1,500

0,750–1,500

0,391–0,625

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Тип пластин



P284 S



LC

Кол-во режущих кромок

4

4

4

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

D3120

D3120

D3120

B3212

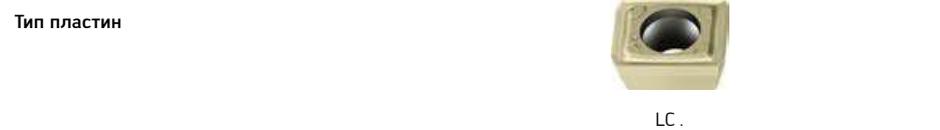
B3212

Свёрла с пластинами

Вид обработки			
Глубина сверления	3 x D _C	3 x D _C	4 x D _C



Обозначение	B3213	B3213	B3214
Рабочие режущие кромки	1	1	1
Диапазон Ø			
[mm]	10–18		10–18
[inch]		0,391–0,64	
P Сталь	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			



Кол-во режущих кромок			
-----------------------	--	--	--

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/	B3213	B3213	B3214
--	-------	-------	-------

B1

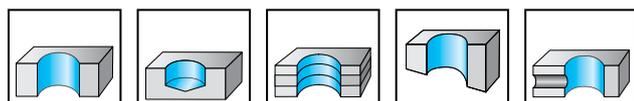
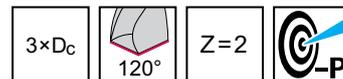
Сверла с двусторонним сменным наконечником

 D5142

Drion-tec® D-Spade



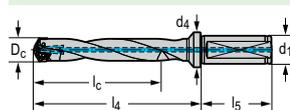
- Двухсторонняя сменная пластина
- С направленной подачей СОЖ



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●				

D5142

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D5142-03-12.00F16-A	12	12,99	40	67,9	48	16	20	0,12	1	DS42-A-12, ...
★ D5142-03-13.00F16-B	13	13,99	43	70,9	48	16	20	0,12	1	DS42-B-13, ...
★ D5142-03-14.00F16-C	14	14,99	43	72,7	48	16	20	0,13	1	DS42-C-14, ...
★ D5142-03-15.00F16-D	15	15,99	50	79,3	48	16	20	0,14	1	DS42-D-15, ...
★ D5142-03-16.00F20-E	16	16,99	53	84,5	50	20	25	0,21	1	DS42-E-16, ...
★ D5142-03-17.00F20-F	17	17,99	60	89,5	50	20	25	0,22	1	DS42-F-17, ...
★ D5142-03-18.00F20-G	18	18,99	62	93,3	50	20	25	0,23	1	DS42-G-18, ...
★ D5142-03-19.00F20-H	19	19,99	62	94,5	50	20	25	0,24	1	DS42-H-19, ...
★ D5142-03-20.00F20-J	20	20,99	64	99,2	50	20	25	0,25	1	DS42-I-20, ...
★ D5142-03-21.00F20-K	21	21,99	65	104,2	50	20	25	0,27	1	DS42-J-21, ...
★ D5142-03-22.00F25-L	22	22,99	73	111,7	56	25	32	0,42	1	DS42-K-22, ...
★ D5142-03-23.00F25-M	23	23,99	73	113,3	56	25	32	0,44	1	DS42-L-23, ...
★ D5142-03-24.00F25-N	24	24,99	73	118,3	56	25	32	0,56	1	DS42-M-24, ...
★ D5142-03-25.00F25-P	25	25,99	73	122,3	56	25	32	0,6	1	DS42-N-25, ...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c min [mm]	12-15	16-19	20-21	22-23	24-25
Винт для технологического центра Момент затяжки	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

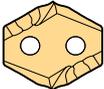
Комплектующие

D _c min [mm]	12-15	16-19	20-21	22-25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😊 → средняя = 😊

Сменные пластины

Обозначение	D _c mm	P		K	
		HC	HC	HC	HC
		WPP25	WPP25	WPP25	WPP25
 DS42-12.00A-F58	12	☺	☺	☺	☺
DS42-12.50A-F58	12,5	☺	☺	☺	☺
DS42-12.70A-F58	12,7	☺	☺	☺	☺
DS42-13.00B-F58	13	☺	☺	☺	☺
DS42-13.50B-F58	13,5	☺	☺	☺	☺
DS42-13.70B-F58	13,7	☺	☺	☺	☺
DS42-14.00C-F58	14	☺	☺	☺	☺
DS42-14.50C-F58	14,5	☺	☺	☺	☺
DS42-14.70C-F58	14,7	☺	☺	☺	☺
DS42-15.00D-F58	15	☺	☺	☺	☺
DS42-15.50D-F58	15,5	☺	☺	☺	☺
DS42-15.70D-F58	15,7	☺	☺	☺	☺
DS42-15.88D-F58	15,9	☺	☺	☺	☺
DS42-16.00E-F58	16	☺	☺	☺	☺
DS42-16.50E-F58	16,5	☺	☺	☺	☺
DS42-16.70E-F58	16,7	☺	☺	☺	☺
DS42-17.00F-F58	17	☺	☺	☺	☺
DS42-17.50F-F58	17,5	☺	☺	☺	☺
DS42-17.70F-F58	17,7	☺	☺	☺	☺
DS42-18.00G-F58	18	☺	☺	☺	☺
DS42-18.50G-F58	18,5	☺	☺	☺	☺
DS42-18.70G-F58	18,7	☺	☺	☺	☺
DS42-19.00H-F58	19	☺	☺	☺	☺
DS42-19.05H-F58	19,1	☺	☺	☺	☺
DS42-19.50H-F58	19,5	☺	☺	☺	☺
DS42-19.70H-F58	19,7	☺	☺	☺	☺
DS42-20.00J-F58	20	☺	☺	☺	☺
DS42-20.50J-F58	20,5	☺	☺	☺	☺
DS42-20.70J-F58	20,7	☺	☺	☺	☺
DS42-21.00K-F58	21	☺	☺	☺	☺
DS42-21.50K-F58	21,5	☺	☺	☺	☺
DS42-21.70K-F58	21,7	☺	☺	☺	☺
DS42-22.00L-F58	22	☺	☺	☺	☺
DS42-22.23L-F58	22,2	☺	☺	☺	☺
DS42-22.50L-F58	22,5	☺	☺	☺	☺
DS42-22.70L-F58	22,7	☺	☺	☺	☺
DS42-23.00M-F58	23	☺	☺	☺	☺
DS42-23.50M-F58	23,5	☺	☺	☺	☺
DS42-23.70M-F58	23,7	☺	☺	☺	☺
DS42-24.00N-F58	24	☺	☺	☺	☺
DS42-24.50N-F58	24,5	☺	☺	☺	☺
DS42-24.70N-F58	24,7	☺	☺	☺	☺
DS42-25.00P-F58	25	☺	☺	☺	☺
DS42-25.25P-F58	25,2	☺	☺	☺	☺
DS42-25.40P-F58	25,4	☺	☺	☺	☺
DS42-25.50P-F58	25,5	☺	☺	☺	☺
DS42-25.70P-F58	25,7	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

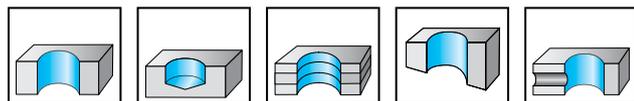
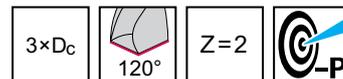
Сверла с двусторонним сменным наконечником

 D5142 inch

Drion-tec® D-Spade



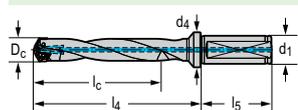
- Двухсторонняя сменная пластина
- С направленной подачей СОЖ



P	M	K	N	S	H	O
●●		●				

D5142

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D5142.03-12.00F15-A	0,472	0,511	1,575	2,673	1,890	0,625	0,787	0,251	1	DS42-A-12, ...
★ D5142.03-15.00F15-D	0,591	0,630	1,969	3,122	1,890	0,625	0,787	0,302	1	DS42-D-15, ...
★ D5142.03-19.00F19-H	0,748	0,787	2,441	3,72	2,031	0,750	0,984	0,516	1	DS42-H-19, ...
★ D5142.03-22.00F26-L	0,866	0,905	2,874	4,398	2,281	1,000	1,260	0,95	1	DS42-K-22, ...
★ D5142.03-25.00F26-P	0,984	1,023	2,520	4,815	2,281	1,000	1,260	0,280	1	DS42-N-25, ...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _{c min} [inch]		0,472–0,591	0,748	0,866	0,984
	Винт для технологического центра Момент затяжки	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs

Комплектующие

D _{c min} [inch]		0,472–0,591	0,748	0,866–0,984
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)

Сменные пластины

Обозначение	D _c inch	P		K	
		HC	WPP25	HC	WPP25
DS42-12.00A-F58	0,472	☺	☺	☺	☺
DS42-12.50A-F58	0,492	☺	☺	☺	☺
DS42-12.70A-F58	0,500	☺	☺	☺	☺
DS42-15.00D-F58	0,591	☺	☺	☺	☺
DS42-15.50D-F58	0,610	☺	☺	☺	☺
DS42-15.70D-F58	0,618	☺	☺	☺	☺
DS42-15.88D-F58	0,625	☺	☺	☺	☺
DS42-19.00H-F58	0,748	☺	☺	☺	☺
DS42-19.05H-F58	0,750	☺	☺	☺	☺
DS42-19.50H-F58	0,768	☺	☺	☺	☺
DS42-19.70H-F58	0,776	☺	☺	☺	☺
DS42-22.00L-F58	0,866	☺	☺	☺	☺
DS42-22.23L-F58	0,875	☺	☺	☺	☺
DS42-22.50L-F58	0,886	☺	☺	☺	☺
DS42-22.70L-F58	0,894	☺	☺	☺	☺
DS42-25.00P-F58	0,984	☺	☺	☺	☺
DS42-25.25P-F58	0,994	☺	☺	☺	☺
DS42-25.40P-F58	1,000	☺	☺	☺	☺
DS42-25.50P-F58	1,004	☺	☺	☺	☺
DS42-25.70P-F58	1,012	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

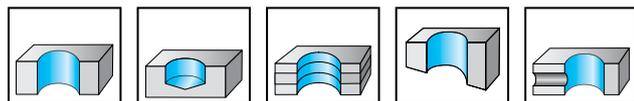
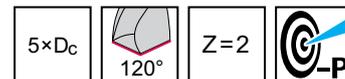
Сверла с двусторонним сменным наконечником

 D5142

Drion-tec® D-Spade

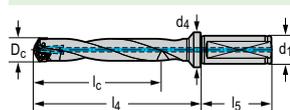


- Двухсторонняя сменная пластина
- С направленной подачей СОЖ



D5142	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D5142-05-12.00F16-A	12	12,99	64	91,9	48	16	20	0,13	1	DS42-A-12, ...
★ D5142-05-13.00F16-B	13	13,99	70	96,9	48	16	20	0,14	1	DS42-B-13, ...
★ D5142-05-14.00F16-C	14	14,99	72	100,7	48	16	20	0,15	1	DS42-C-14, ...
★ D5142-05-15.00F16-D	15	15,99	80	109,3	48	16	20	0,16	1	DS42-D-15, ...
★ D5142-05-16.00F20-E	16	16,99	85	116,5	50	20	25	0,23	1	DS42-E-16, ...
★ D5142-05-17.00F20-F	17	17,99	90	123,5	50	20	25	0,25	1	DS42-F-17, ...
★ D5142-05-18.00F20-G	18	18,99	97	129,3	50	20	25	0,27	1	DS42-G-18, ...
★ D5142-05-19.00F20-H	19	19,99	100	132,5	50	20	25	0,29	1	DS42-H-19, ...
★ D5142-05-20.00F20-J	20	20,99	105	139,2	50	20	25	0,31	1	DS42-I-20, ...
★ D5142-05-21.00F20-K	21	21,99	111	146,2	50	20	25	0,33	1	DS42-J-21, ...
★ D5142-05-22.00F25-L	22	22,99	116	155,7	56	25	32	0,5	1	DS42-K-22, ...
★ D5142-05-23.00F25-M	23	23,99	116	159,3	56	25	32	0,52	1	DS42-L-23, ...
★ D5142-05-24.00F25-N	24	24,99	116	166,3	56	25	32	0,55	1	DS42-M-24, ...
★ D5142-05-25.00F25-P	25	25,99	132	172,3	56	25	32	0,59	1	DS42-N-25, ...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

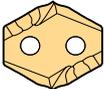
Сборочные детали

D _c min [mm]	12-15	16-19	20-21	22-23	24-25
Винт для технологического центра Момент затяжки	FS2148 (T6IP) 0,6 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

D _c min [mm]	12-15	16-19	20-21	22-25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Сменные пластины

Обозначение	D _c mm	P	K
		HC	HC
		WPP25	WPP25
 DS42-12.00A-F58	12	☺	☺
DS42-12.50A-F58	12,5	☺	☺
DS42-12.70A-F58	12,7	☺	☺
DS42-13.00B-F58	13	☺	☺
DS42-13.50B-F58	13,5	☺	☺
DS42-13.70B-F58	13,7	☺	☺
DS42-14.00C-F58	14	☺	☺
DS42-14.50C-F58	14,5	☺	☺
DS42-14.70C-F58	14,7	☺	☺
DS42-15.00D-F58	15	☺	☺
DS42-15.50D-F58	15,5	☺	☺
DS42-15.70D-F58	15,7	☺	☺
DS42-15.88D-F58	15,9	☺	☺
DS42-16.00E-F58	16	☺	☺
DS42-16.50E-F58	16,5	☺	☺
DS42-16.70E-F58	16,7	☺	☺
DS42-17.00F-F58	17	☺	☺
DS42-17.50F-F58	17,5	☺	☺
DS42-17.70F-F58	17,7	☺	☺
DS42-18.00G-F58	18	☺	☺
DS42-18.50G-F58	18,5	☺	☺
DS42-18.70G-F58	18,7	☺	☺
DS42-19.00H-F58	19	☺	☺
DS42-19.05H-F58	19,1	☺	☺
DS42-19.50H-F58	19,5	☺	☺
DS42-19.70H-F58	19,7	☺	☺
DS42-20.00J-F58	20	☺	☺
DS42-20.50J-F58	20,5	☺	☺
DS42-20.70J-F58	20,7	☺	☺
DS42-21.00K-F58	21	☺	☺
DS42-21.50K-F58	21,5	☺	☺
DS42-21.70K-F58	21,7	☺	☺
DS42-22.00L-F58	22	☺	☺
DS42-22.23L-F58	22,2	☺	☺
DS42-22.50L-F58	22,5	☺	☺
DS42-22.70L-F58	22,7	☺	☺
DS42-23.00M-F58	23	☺	☺
DS42-23.50M-F58	23,5	☺	☺
DS42-23.70M-F58	23,7	☺	☺
DS42-24.00N-F58	24	☺	☺
DS42-24.50N-F58	24,5	☺	☺
DS42-24.70N-F58	24,7	☺	☺
DS42-25.00P-F58	25	☺	☺
DS42-25.25P-F58	25,2	☺	☺
DS42-25.40P-F58	25,4	☺	☺
DS42-25.50P-F58	25,5	☺	☺
DS42-25.70P-F58	25,7	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Сверла с двусторонним сменным наконечником

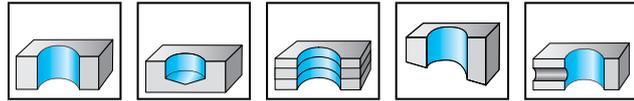
D5142 inch

Drion-tec® D-Spade



B1

- Двухсторонняя сменная пластина
- С направленной подачей СОЖ



P	M	K	N	S	H	O
●●		●				

Инструмент		Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Cylindrical shank with flat</p>	★	D5142.05-12.00F15-A	0,472	0,511	2,520	3,618	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS42-A-12, ...
	★	D5142.05-15.00F15-D	0,591	0,630	3,150	4,303	1,890	0,625	0,787	0,351	1	DS42-D-15, ...
	★	D5142.05-19.00F19-H	0,748	0,787	3,937	5,217	2,031	0,750	0,984	0,615	1	DS42-H-19, ...
	★	D5142.05-22.00F26-L	0,866	0,905	4,567	6,130	2,281	1,000	1,260	1,116	1	DS42-K-22, ...
	★	D5142.05-25.00F26-P	0,984	1,023	5,079	6,783	2,281	1,000	1,260	1,318	1	DS42-N-25, ...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _{c min} [inch]		0,472–0,591	0,748	0,866	0,984
	Винт для технологического центра Момент затяжки	FS2148 (T6IP) 0,443 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS2063 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs

Комплектующие

D _{c min} [inch]		0,472–0,591	0,748	0,866–0,984
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)

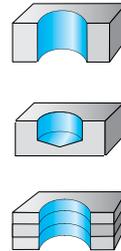
Сменные пластины

Обозначение	D _c inch	P		K	
		HC	WPP25	HC	WPP25
DS42-12.00A-F58	0,472	☺	☺	☺	☺
DS42-12.50A-F58	0,492	☺	☺	☺	☺
DS42-12.70A-F58	0,500	☺	☺	☺	☺
DS42-15.00D-F58	0,591	☺	☺	☺	☺
DS42-15.50D-F58	0,610	☺	☺	☺	☺
DS42-15.70D-F58	0,618	☺	☺	☺	☺
DS42-15.88D-F58	0,625	☺	☺	☺	☺
DS42-19.00H-F58	0,748	☺	☺	☺	☺
DS42-19.05H-F58	0,750	☺	☺	☺	☺
DS42-19.50H-F58	0,768	☺	☺	☺	☺
DS42-19.70H-F58	0,776	☺	☺	☺	☺
DS42-22.00L-F58	0,866	☺	☺	☺	☺
DS42-22.23L-F58	0,875	☺	☺	☺	☺
DS42-22.50L-F58	0,886	☺	☺	☺	☺
DS42-22.70L-F58	0,894	☺	☺	☺	☺
DS42-25.00P-F58	0,984	☺	☺	☺	☺
DS42-25.25P-F58	0,994	☺	☺	☺	☺
DS42-25.40P-F58	1,000	☺	☺	☺	☺
DS42-25.50P-F58	1,004	☺	☺	☺	☺
DS42-25.70P-F58	1,012	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

Расточные инструменты быстрорежущие

B1



Глубина сверления	3 x D _C	5 x D _C
-------------------	--------------------	--------------------



Обозначение	A1154TFT VA Inox	A1149XPL UFL®	A1148 UFL®	A3153	A3143
Другие услуги					
Стандарт	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1897	DIN 1899	DIN 1899
Покрытие/сплав	TFT	XPL	без покрытия	без покрытия	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø [мм]	2–16	1–20	1–20	0,15–1,4	0,05–1,45
P Сталь	●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	●
K Чугун		●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A1154TFT

A1149XPL

A1148

A3153

A3143

Расточные инструменты быстрорежущие

Глубина сверления	8 x D _C



Обозначение	A1254TFT VA Inox	A1249XPL UFL®	A1222 UFL®	A1244 VA	Z3515
Другие услуги					
Стандарт	DIN 338				
Покрытие/сплав	TFT	XPL	без покрытия	без покрытия	
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø [mm]	3–16	1–20	1–16	0,3–15	–
P Сталь	●	●●	●●	●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун	●	●●	●●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●		

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A1254TFT

A1249XPL

A1222

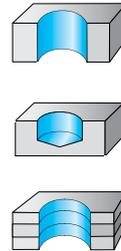
A1244

Z3515

B1

Расточные инструменты быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 $8 \times D_c$


Обозначение

Z3516

 A4244
VA

 A1247
Alpha® XE

 A4247
Alpha® XE

 DA110
Perform

Другие услуги

Стандарт		DIN 345	DIN 338	DIN 345	DIN 338
Покрытие/сплав		без покрытия	без покрытия	без покрытия	WZ90AJ
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	–	10–32	1–16	10–40	1–16
P Сталь	●	●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун			●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

Z3516

A4244

A1247

A4247

DA110

Расточные инструменты быстрорежущие

Глубина сверления			8 x D _C		

Обозначение	DA110 Perform	A1211TIN	A1211	Z3219TIN	Z3218

Другие услуги

Стандарт	DIN 338				
Покрытие/сплав		TIN	без покрытия		
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø [mm]	-	0,5-16	0,2-22	-	-
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

DA110

A1211TIN

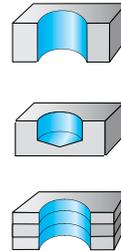
A1211

Z3219TIN

Z3218

Расточные инструменты быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 12 x D_C


Обозначение

Z3219

Z3213

Z3216

 A1549TFP
UFL®

 A1522
UFL®

Другие услуги



Стандарт

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 340

DIN 340

Покрытие/сплав

TFP

без покрытия

Хвостовик

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [мм]

–

–

–

1–12

1–22,225

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

●●

●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●

●

●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●

●

●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

Z3219

Z3213

Z3216

A1549TFP

A1522

Расточные инструменты быстрорежущие

Глубина сверления	12 x D _C	16 x D _C



Обозначение	A4422 UFL®	A1544 VA	A1547 Alpha® XE	A1511	A1622 UFL®
-------------	------------	----------	-----------------	-------	------------

Другие услуги					
---------------	--	--	--	--	--

Стандарт	DIN 341	DIN 340	DIN 340	DIN 340	DIN 1869 I
----------	---------	---------	---------	---------	------------

Покрытие/сплав	без покрытия				
----------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Хвостовик	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
-----------	--------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------

Диапазон Ø [mm]	10–31	1–12	1–12,7	0,5–22	2–12,7
-----------------	-------	------	--------	--------	--------

P Сталь	●●	●	●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●		●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A4422

A1544

A1547

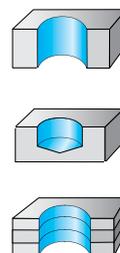
A1511

A1622

B1

Расточные инструменты быстрорежущие

B1



Глубина сверления	16 x D _C	22 x D _C	30 x D _C
-------------------	---------------------	---------------------	---------------------



Обозначение	A4622 UFL®	A4611	A1722 UFL®	A4722 UFL®	A1822 UFL®
Другие услуги					
Стандарт	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1869 II	DIN 1870 II	DIN 1869 III
Покрyтие/сплав	без покрyтия	без покрyтия	без покрyтия	без покрyтия	без покрyтия
Хвостовик	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	12–30	8–40	3–12	8–40	3,5–12
P Сталь	●●	●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●●	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A4622

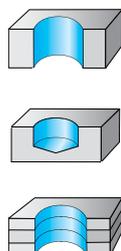
A4611

A1722

A4722

A1822

Расточные инструменты быстрорежущие



Глубина сверления	60 x D _c	85 x D _c
-------------------	---------------------	---------------------



Обозначение	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Другие услуги		
Стандарт	Walter	Walter
Покрытие/сплав	без покрытия	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	6–14	8–12
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●	●

Страница в каталоге

QR-код



A1922S



A1922L

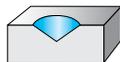
www.walter-tools.com/woc/

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Угол зенковки	90°		120°		
Обозначение	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S
Другие услуги					
Сплав	ТВЕРДЫЙ КАРБИД	ТВЕРДЫЙ КАРБИД	HSS	HSS	HSS
Покрытие/сплав	без покрытия				
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø	3–20	3–20	4–20	4–12,7	2–25,4
P Сталь			●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●	●	●
K Чугун	●	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●	●●	●●	●●	●●
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1114	A1114L	A1114S

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки



Стандарт

Walter

Walter

Walter

Угол зенковки

90°



Обозначение

A1115

A1115L

A1115S

Другие услуги

Сплав

HSS

HSS

HSS

Покрытие/сплав

без покрытия

без покрытия

без покрытия

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовикомс цилиндрическим
хвостовикомс цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø

4–20

4–25,4

2–25,4

P Сталь

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

K Чугун

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

●●

●●

●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A1115

A1115L

A1115S

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки



Форма	A	A	A	A	A
-------	---	---	---	---	---

B1



Обозначение	K1161XPL	K1161	K1911	K1811	K1411S
Стандарт	DIN 333-A	DIN 333-A	B.S. 328	ANSI B94.11	Walter
Сплав	ТВЕРДЫЙ КАРБИД	ТВЕРДЫЙ КАРБИД	HSS	HSS	HSS
Покрытие/сплав	XPL	без покрытия	без покрытия	без покрытия	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø	0,5–6,3	0,5–6,3	1,191–7,938	0,635–7,938	0,75–5
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●			
O Прочее	●●	●●	●●	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K1161XPL

K1161

K1911

K1811

K1411S

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки										
Форма	A	A	R	A	B					
										
Обозначение	K1411M		K1411L		K1313		K1311		K1215	
Стандарт	Walter		Walter		Walter		Walter		DIN 333-B	
Сплав	HSS		HSS		HSS		HSS		HSS	
Покрытие/сплав	без покрытия		без покрытия		без покрытия		без покрытия		без покрытия	
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком		с цилиндрическим хвостовиком		с цилиндрическим хвостовиком		с цилиндрическим хвостовиком		с цилиндрическим хвостовиком	
Диапазон Ø	0,75–4		2–4		1–4		0,63–6		1–10	
P Сталь	●●		●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости										
O Прочее	●●		●●		●●		●●		●●	
Страница в каталоге										
QR-код										
www.walter-tools.com/woc/	K1411M		K1411L		K1313		K1311		K1215	

B1

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки					
Форма	A	R	R	R	A

B1



Обозначение	K1131	K1114	K1113TIN	K1113	K1112
Стандарт	DIN 333-A	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A
Сплав	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие/сплав	без покрытия	без покрытия	TiN	без покрытия	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской
Диапазон Ø	0,5–6,3	2–5	1–5	0,5–10	1,6–5
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●	●●	●●	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K1131

K1114

K1113TIN

K1113

K1112

Свёрла центровочные твердосплавные/быстрорежущие

Вид обработки



Форма

A

A



Обозначение

K1111TIN

K1111

Стандарт

DIN 333-A

DIN 333-A

Сплав

HSS

HSS

Покрытие/сплав

TIN

без покрытия

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовикомс цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø

1–5

0,5–12,5

P Сталь

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

K Чугун

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●●

●●

O Прочее

●●

●●

Страница в каталоге

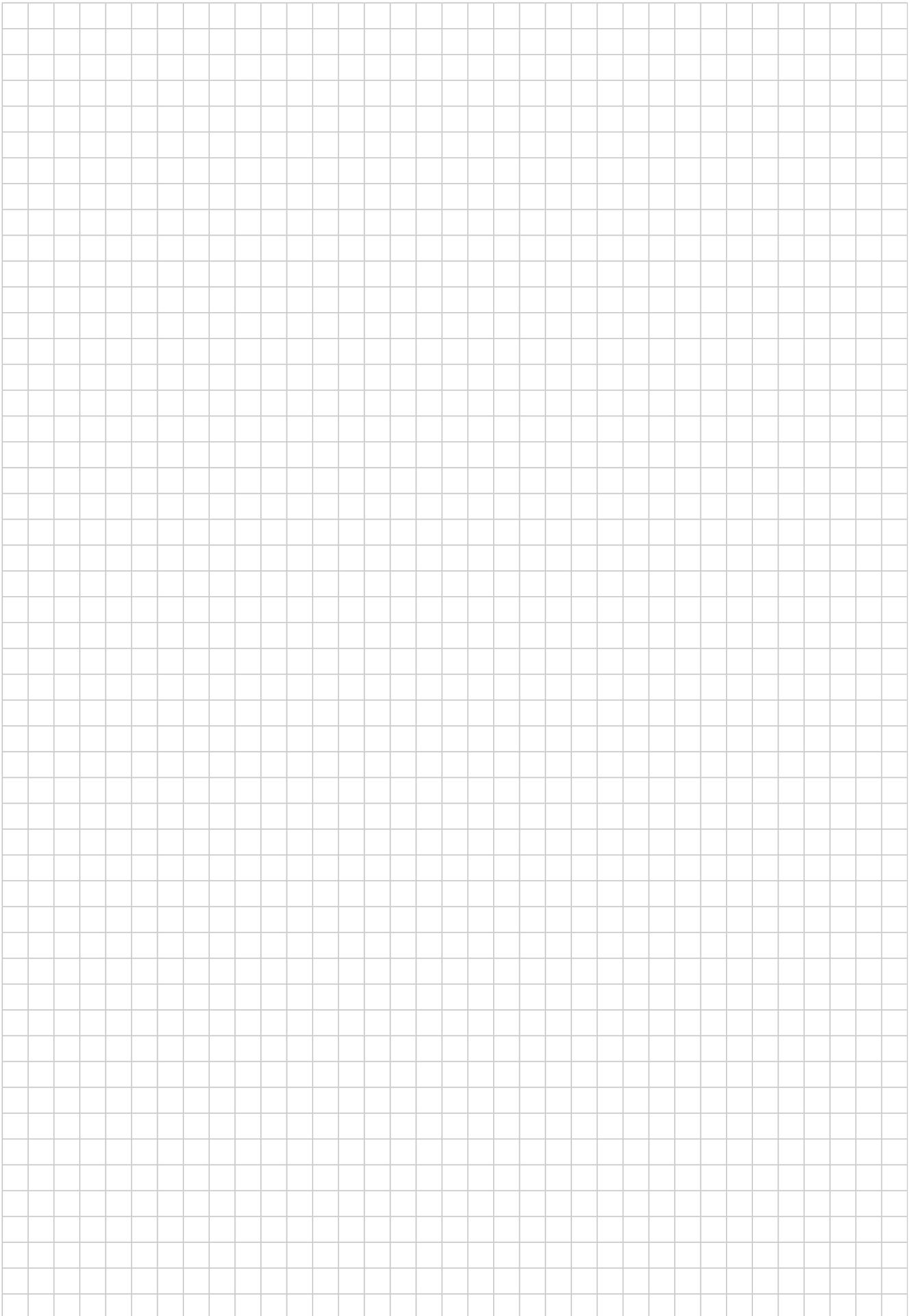
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K1111TIN

K1111

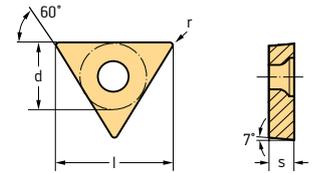
B1



Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

ТСМТ

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	P				K
			HC		HE		HC
			WKP01G	WPP10G	WPP20G	WEP10C	WKP01G
 TCMT06T102-FP4	6,87	0,2			☺		
TCMT06T104-FP4	6,87	0,4			☺	☺	
TCMT090202-FP4	9,62	0,2			☺		
TCMT090204-FP4	9,62	0,4	☺	☺	☺	☺	
TCMT090208-FP4	9,62	0,8			☺		
TCMT110202-FP4	11	0,2			☺		
TCMT110204-FP4	11	0,4	☺	☺	☺	☺	
TCMT110208-FP4	11	0,8			☺		
TCMT110304-FP4	11	0,4		☺	☺		
TCMT110308-FP4	11	0,8		☺	☺		
TCMT16T302-FP4	16,5	0,2			☺		
TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	☺	☺	☺	☺	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8			☺		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: TCMT06T102-FP4 WPP20G

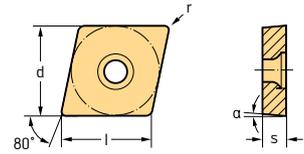
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

B2

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	WPP20G	
			P	HC
	CCMT060202-E47	6,45	0,2	
	CCMT060204-E47	6,45	0,4	
	CCMT09T302-E47	9,67	0,2	
	CCMT09T304-E47	9,67	0,4	
	CCMT09T308-E47	9,67	0,8	
	CCMT120404-E47	12,9	0,4	
	CCMT120408-E47	12,9	0,8	
	CCMT120412-E47	12,9	1,2	

Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: CCMT060202-E47 WPP20G

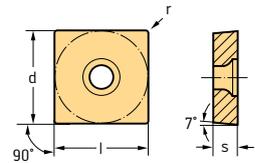
HC = твёрдый сплав с покрытием

B2

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами

SCMT

Tiger-tec® Gold



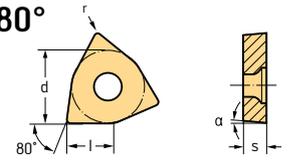
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	WPP20G	
			P	HC
	SCMT060204-E47	6,35	0,4	
	SCMT09T304-E47	9,53	0,4	
	SCMT09T308-E47	9,53	0,8	
	SCMT120408-E47	12,7	0,8	

Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: SCMT060204-E47 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины треугольные с задними углами 80° WCMT Tiger-tec® Gold



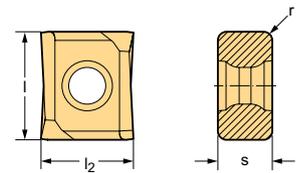
Пластины				P
				HC
				WPP20G
Обозначение	l mm	r mm		
	WCMT030204-E47	3,5	0,4	
	WCMT040204-E47	4,3	0,4	
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4	

Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: WCMT030204-E47 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

B2

Пластины тангенциальные P4130 / P4160 Tiger-tec® Gold



Пластины				P	
				HC	
				WPP20G	
Обозначение	l ₂ mm	l mm	r mm		
	P4130-4R12-E47	10,48	14	1,2	
	P4160-2L08-E47	9,69	10	0,8	
	P4160-2R04-E47	9,69	10	0,4	
	P4160-2R08-E47	9,69	10	0,8	

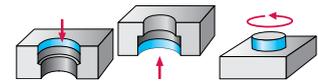
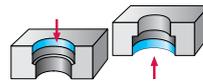
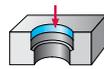
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: P4130-4R12-E47 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

Чистовые расточные оправки

Вид обработки



Диапазон Ø [mm]

1–20

19–167

148–635



Обозначение

B5110

B5115

B5120

Дисплей

аналог

аналог

аналог

Хвостовик

Walter Capto™

✓

✓

✓

ScrewFit

✓

✓

NCT

✓

✓

✓

P Сталь

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

O Прочее

●

●

●

Расточной пруток из твердого сплава



Подходящие типы пластин



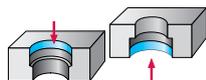
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[B5110](#)
[B5115](#)
[B5120](#)

Чистовые расточные оправки

Вид обработки



Диапазон Ø [mm]	69–167	3–124	
-----------------	--------	-------	--



Обозначение	B5125	B4035	EB100
Дисплей	аналог	цифровой	

Хвостовик

Walter Capto™	✓	✓	
ScrewFit		✓	
NCT			

P Сталь	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	
K Чугун	●●	●●	
N Цветные металлы	●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твердости	●	●	
O Прочее	●	●	

Расточной пруток из твердого сплава



Подходящие типы пластин



Страница в каталоге			
---------------------	--	--	--

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

B5125

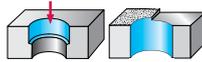
B4035

EB100

B 2

Расточные оправки с двумя пластинами

Вид обработки



Диапазон Ø [мм]	148–620	148–620	33–153
-----------------	---------	---------	--------



Обозначение	B5460	B5560	B3220
Дисплей	аналог	аналог	аналог

Хвостовик

Walter Capto™	✓	✓	✓
ScrewFit			✓
NCT	✓	✓	✓
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости			
O Прочее			

Расточной пруток из твердого сплава

Подходящие типы пластин			
-------------------------	--	--	--

Страница в каталоге			
---------------------	--	--	--

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[B5460](#)
[B5560](#)
[B3220](#)

Расточные оправки с двумя пластинами

Вид обработки



Диапазон Ø [mm]	20–33	
-----------------	-------	--



Обозначение	B3221	
-------------	-------	--

Дисплей	аналог	
---------	--------	--

Хвостовик

Walter Capto™	✓	
---------------	---	--

ScrewFit	✓	
----------	---	--

NCT	✓	
-----	---	--

P Сталь	●●	
---------	----	--

M Нержавеющая сталь	●●	
---------------------	----	--

K Чугун	●●	
---------	----	--

N Цветные металлы	●	
-------------------	---	--

S Жаропрочные сплавы	●●	
----------------------	----	--

H Материалы высокой твёрдости		
-------------------------------	--	--

O Прочее		
----------	--	--

Расточной пруток из твердого сплава		
-------------------------------------	--	--

Подходящие типы пластин		
-------------------------	--	--

Страница в каталоге		
---------------------	--	--

QR-код

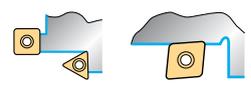
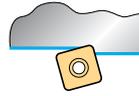


www.walter-tools.com/woc/	B3221	
--	-------	--

B 2

Резцовые вставки ISO

Вид обработки



Угол в плане	45°	45°	75°	75°	90°
--------------	-----	-----	-----	-----	-----



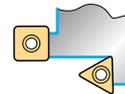
Обозначение	PSSN...CA	SSSC-09...CA	PSKN...CA	SSKC-09...CA	PCFN...CA
Тип пластин					
Размер пластины l [mm]	12	9	9-15	9	12
Система зажима	Рычаг	Винт	Рычаг	Винт	Рычаг
Точность настройки [мм]					
D _{c min} [мм]	50	40	40 / 50 / 60 / 70	40	50

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[PSSN-CA](#)
[SSSC-09-CA](#)
[PSKN-CA](#)
[SSKC-09-CA](#)
[PCFN-CA](#)

Вид обработки



Угол в плане	90°	90°	90°	90°	90°
--------------	-----	-----	-----	-----	-----



Обозначение	PTFC...CA	PTFN...CA	SCFC...CA	STFC...CA	SWFC...CA
Тип пластин					
Размер пластины l [mm]	16	16	9-12	9-11	6
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Винт	Винт	Винт
Точность настройки [мм]					
D _{c min} [мм]	50	50	40 / 50	25 / 40	40

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[PTFC-CA](#)
[PTFN-CA](#)
[SCFC-CA](#)
[STFC-CA](#)
[SWFC-CA](#)

Резцовые вставки ISO

Вид обработки

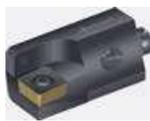


Угол в плане

95°

95°

105°



Обозначение

PCLN...CA

SCLC...CA

SSRC-12...CA

Тип пластин



Размер пластины l [мм]

12-16

9-12

9

Система зажима

Рычаг

Винт

Винт

Точность настройки [мм]

D_{c min} [мм]

50 / 60 / 70

40 / 50

40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

PCLN-CA

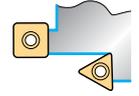
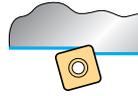
SCLC-CA

SSRC-12-CA

B2

Резцовые вставки Walter Mini

Вид обработки



Угол в плане	15°	30°	45°	45°	60°
--------------	-----	-----	-----	-----	-----



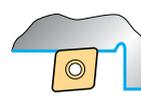
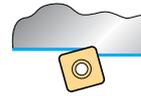
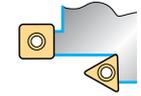
Обозначение	FR701	FR675	FR/FL 673	FR699	FR674
Тип пластин					
Размер пластины l [мм]		11	11		11
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт	Винт
Точность настройки [мм]					
D _{c min} [мм]	20	20	20	20 / 25	20

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[FR701](#)
[FR675](#)
[FR-FL-673](#)
[FR699](#)
[FR674](#)

Вид обработки



Угол в плане	60°	75°	75°	90°	90°
--------------	-----	-----	-----	-----	-----



Обозначение	FR698	FR/FL 707	FR697	FR/FL 671	FR/FL 672
Тип пластин					
Размер пластины l [мм]		11		6	11
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт	Винт
Точность настройки [мм]					
D _{c min} [мм]	20	20	20	14,5 / 20	20

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[FR698](#)
[FR-FL-707](#)
[FR697](#)
[FR-FL-671](#)
[FR-FL-672](#)

Резцовые вставки Walter Mini

Вид обработки

Угол в плане



Обозначение	FR680	
Тип пластин		
Размер пластины l [мм]	4	
Система зажима	Винт	
Точность настройки [мм]		
D _{c min} [мм]	20	

Страница в каталоге

QR-код

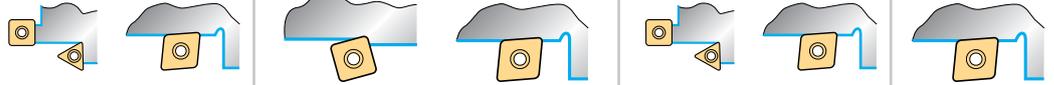


www.walter-tools.com/woc/	FR680	
--	-------	--

B2

Чистовые резцовые вставки Walter

Вид обработки



Угол в плане

90°

90°

90°

90°

95°



Обозначение

FR/FL 709

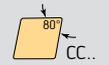
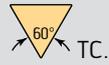
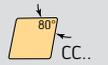
FR/FL 710

FR760

FR761

FR/FL 711

Тип пластин



Размер пластины l [мм]

11

6

11

6

4

Система зажима

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

Точность настройки [мм]

0,01

0,01

0,002

0,002

0,01

 D_{c min} [мм]

36

28

28

28

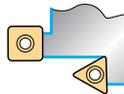
28

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-709](#)
[FR-FL-710](#)
[FR760](#)
[FR761](#)
[FR-FL-711](#)

Вид обработки



Угол в плане

95°

95°

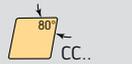


Обозначение

FR/FL 717

FR763

Тип пластин



Размер пластины l [мм]

6

6

Система зажима

Винт

Винт

Точность настройки [мм]

0,01

0,002

 D_{c min} [мм]

28

28

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[FR-FL-717](#)
[FR763](#)

Зенкер из быстрорежущей стали



Глубина сверления



Обозначение	E6819TIN	Z3711TIN	E6819	E7819	E6818
-------------	----------	----------	-------	-------	-------

Другие услуги

Стандарт	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 335	DIN 334
Покрытие/сплав	TIN		без покрытия	без покрытия	без покрытия
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	1,5–4,2	–	1,3–4,2	3,2–22	1,6–6,3
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●●
K Чугун	●●		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●		●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●		●●	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

E6819TIN

Z3711TIN

E6819

E7819

E6818

B2

Зенкер из быстрорежущей стали

B2



Глубина сверления



Обозначение E7818

Другие услуги

Стандарт DIN 334

Покрытие/сплав без покрытия

Хвостовик с коническим хвостовиком

Диапазон Ø [мм] 4–25

P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	
K Чугун	●●	
N Цветные металлы	●●	
S Жаропрочные сплавы	●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●●	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

E7818

Развёртки твердосплавные/быстрорежущие

Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter



Обозначение	F2481TMS	F2481	F2482TMS	F2482	F2171
Сплав	ТВЕРДЫЙ КАРБИД				
Покрытие/сплав	TMS	без покрытия	TMS	без покрытия	без покрытия
Угол подъёма винтовой канавки	Left-hand	Left-hand	прямой	прямой	Left-hand
Хвостовик	DIN 6535 HA				
Диапазон Ø [mm]	3,97–20	3,97–20	3,97–20	3,97–20	2–20
P Сталь	●●	●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь					●●
K Чугун	●●	●	●●	●	●●
N Цветные металлы		●●		●●	●●
S Жаропрочные сплавы					●●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее		●●		●●	●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2481TMS

F2481

F2482TMS

F2482

F2171

Развёртки твердосплавные/быстрорежущие

Стандарт	Walter	DIN 212	DIN 212	DIN 212	DIN 2179

B3



Обозначение	F2162	F1342	F1352	F1352HUN	F3234
Сплав	ТВЕРДЫЙ КАРБИД	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие/сплав	без покрытия	без покрытия	без покрытия	без покрытия	без покрытия
Угол подъёма винтовой канавки	прямой	прямой	Left-hand	Left-hand	Left-hand
Хвостовик	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	4–20	1–20	0,9–20	0,95–12	1–12
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●				
O Прочее	●●	●●	●●	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F2162

F1342

F1352

F1352HUN

F3234

Развёртки твердосплавные/быстрорежущие



Стандарт	DIN 206	DIN 859
----------	---------	---------



Обозначение	F1131	F1231
Сплав	HSS	HSS
Покрытие/сплав	без покрытия	без покрытия
Угол подъёма винтовой канавки	Left-hand	Left-hand
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [mm]	1–32	8–30
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь		
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F1131

F1231

B3



С - Обработка резьбы

С1 - Нарезание резьбы

Метчики твердосплавные	программа	
Метчики твердосплавные	244	
Метчики HSS-E (-PM)	программа	
Метчики HSS-E (-PM)	246	

С2 - Раскатывание резьбы

Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	программа	
Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	258	

С3 - Резьбофрезерование

Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	программа	
Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	262	
Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	программа	Информация для заказа
Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	264	265
Резьбофрезерование	программа	Информация для заказа
Свёрла-резьбофрезы	271	272
Орбитальные резьбофрезы	программа	
Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	280	
Резьбофрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Резьбофрезы с пластинами	281	282

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 приступить к производству!**

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

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

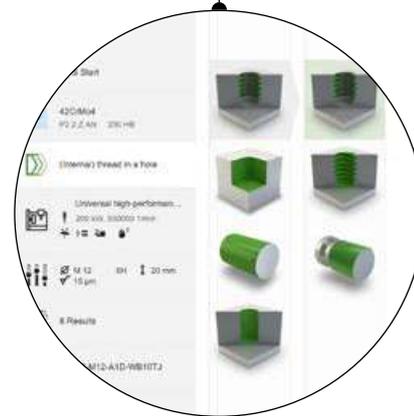
Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Выберите материал и ...

... область применения

Выберите материал и ...

... 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 CO₂ 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!

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Метчики твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N	1,5 x D _N



Обозначение	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Подвод СОЖ		наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	C	D	C	C
Покрытие/сплав	TiCN	WJ30TU	WE10TU	TiCN / без покрытия	TiCN / без покрытия
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●				●●
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●	●	●	
H Материалы высокой твердости		●●	●●	●	
O Прочее				●●	●

Страница в каталоге

QR-код


[prototex-hsc](http://www.walter-tools.com/woc/prototex-hsc)

[TC388](http://www.walter-tools.com/woc/TC388)

[TC389](http://www.walter-tools.com/woc/TC389)

[paradur-hs](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-hs)

[paradur-n](http://www.walter-tools.com/woc/paradur-n)
www.walter-tools.com/woc/

Метчики твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N



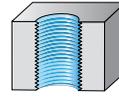
Обозначение	Paradrur® HSC	Paradrur® Engine	Paradrur® HS	Paradrur® GG	Paradrur® N
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Подвод СОЖ	осевой	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма заборного конуса	C	E	C	C	C
Покрытие/сплав	TiCN	без покрытия	TiCN	TAFT / без покрытия	без покрытия
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●				
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●	●●	●	●●	●●
N Цветные металлы		●●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы			●		
H Материалы высокой твердости	●●		●		
O Прочее			●●	●	●

Страница в каталоге					
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/paradrur-hsc	www.walter-tools.com/woc/paradrur-engine	www.walter-tools.com/woc/paradrur-hs	www.walter-tools.com/woc/paradrur-gg	www.walter-tools.com/woc/paradrur-n

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N


Обозначение

AMB

MMB

Prototex® OS

Prototex® TiNi

Prototex® TiNi Plus

Вид резьбы

M

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины

Допуск

7G

6H

6H

2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX

3B / 4H / 6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

18 P

B

B

B

B

Покрытие/сплав

TiN

без покрытия

без покрытия

TiCN / без покрытия

ACN

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

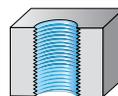
prototex-os

prototex-tini

prototex-tini-plus

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

Обозначение

TMB

KMB H

Paradur® N

Prototex® Megasprint

Prototex® Sprint

Вид резьбы

M



MF



UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr



Форма пластины

Допуск

7H

6H / NORMAL

6H

6H

6H

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

радиальный

наружный

Форма заборного конуса

24 P

B

D

B

B

Покрытие/сплав

без покрытия

без покрытия

без покрытия

TIN

TiCN / TiN

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы



H Материалы высокой твердости



O Прочее



Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

tmb

kmb-h

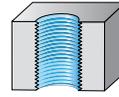
paradur-n

prototex-megasprint

prototex-sprint

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Обозначение	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓		✓	
G / Rc / Rp		✓		✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr				✓	
Форма пластины		✓		✓	
Допуск	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	B	B	B
Покрытие/сплав	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	без покрытия	TICN / TIN / без покрытия	без покрытия
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●●			●●	●●
N Цветные металлы	●●		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●		●		
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●●		●	●	●

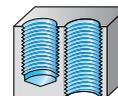
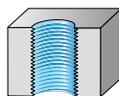
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[prototex-synchrospeed](#)
[prototex-xpert-m](#)
[prototex-xpert-n](#)
[prototex-xpert-p](#)
[prototex-xpert-p-az](#)

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N

Обозначение	Thread-tec™ Omni	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB
-------------	------------------	--------------------	---------------	------------	-----

Вид резьбы

M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp		✓		✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Форма пластины

Допуск	4HX / 5HX / 6G / 6GX / 6H / 6HX / 7GX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H
--------	---------------------------------------	-------------------------	---------	-------------	----

Подвод СОЖ

	наружный	наружный / радиальный	наружный	наружный	наружный
--	----------	-----------------------	----------	----------	----------

Форма заборного конуса

	B	B	B	C	C
--	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав

	WY80AA / WY80FC / WY80RG	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / без покрытия	без покрытия
--	--------------------------	-----------	-----------------	--------------------	--------------

Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS
-------	-------	----------	-------	-------	-----

P Сталь	●●	●●	●●		●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●		
K Чугун	●●	●●	●●	●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твердости					
O Прочее				●	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TD217

prototex-eco-plus

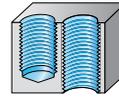
TC216

paradur-h

hgb

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение

HGB Inox

HGB Ti

KMB Ms

Paradur® Eco CI

Paradur® X-pert K

Вид резьбы

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины

Допуск

6HX

6HX

6H / NORMAL

2B / 6HX / NORMAL

6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

C

C

E / F

C / E

C

Покрытие/сплав

VAP

NID

без покрытия

NID / TiCN

TAFT

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы



H Материалы высокой твёрдости

O Прочее



Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[hgb-inox](#)
[hgb-ti](#)
[kmb-ms](#)
[paradur-eco-ci](#)
[paradur-xpert-k](#)

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
---------------	--	--	--	--	--

Глубина резьбы					
----------------	--	--	--	--	--



Обозначение	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni
-------------	---------------	------------------	------------	------------	-------------

Вид резьбы					
M					
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp			✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	✓
Pg / BSW / Tr					

Форма пластины					
Допуск	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL

Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
------------	----------	----------	----------	----------	----------

Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
------------------------	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав	THL / VAP	без покрытия	без покрытия	VAP	TICN / без покрытия
----------------	-----------	--------------	--------------	-----	---------------------

Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
-------	-------	-------	-------	-------	-------

P Сталь	●●	●●		●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●	●	●	●●	
N Цветные металлы		●	●●	●●	
S Жаропрочные сплавы					●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее			●		

Страница в каталоге

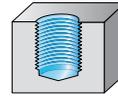
QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni
---------------------------	--------------	-----------------	-----------	-----------	------------

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$


Обозначение	Paradrur Inox® 25	Paradrur® N	Paradrur® Ni	Paradrur® Ni 10	TC122 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓	✓		
G / Rc / Rp	✓	✓			
MJ / UNJC / UNJF				✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины			✓		
Допуск	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	E	C	C	C	C
Покрытие/сплав	TIN	TICN / TIN / без покрытия	TICN / без покрытия	TIN / без покрытия	WW60BC
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●				
K Чугун		●●	●●	●●	●
N Цветные металлы		●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы			●●	●●	
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

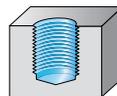
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[paradrur-inox-25](#)
[paradrur-n](#)
[paradrur-ni](#)
[paradrur-ni-10](#)
[TC122](#)

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

2 x D_N2 x D_N2,5 x D_N2,5 x D_N2,5 x D_N

Обозначение	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X-pert M
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓				✓
G / Rc / Rp			✓	✓	✓
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✓				✓
Допуск	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный / осевой	наружный
Форма заборного конуса	C	C	E	C	C
Покрытие/сплав	TICN / без покрытия	ACN	THL / без покрытия	THL / TIN/VAP	THL / TICN / TIN / VAP
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●	●●	●
M Нержавеющая сталь			●	●●	●●
K Чугун			●	●●	
N Цветные металлы	●		●	●	
S Жаропрочные сплавы	●●	●●		●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее				●	

Страница в каталоге

QR-код



paradur-ti



paradur-ti-plus



paradur-ste



paradur-synchrospeed

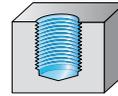


paradur-xpert-m

www.walter-tools.com/woc/

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение	TC121 Supreme	TC122 Supreme	Thread-tec™ Omni	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco Plus
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF			✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp					✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины			✓		
Допуск	6HX	6HX	6GX / 6HMOD / 6HX	6HX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный / осевой	осевой	наружный	осевой / радиальный	наружный / осевой / радиальный
Форма заборного конуса	C	C	C / E	C / E	C / E
Покровие/сплав	WW60RG / WY80BD	WW60BC	WY80AA / WY80FC / WY80RG	TICN	THL / TIN
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь	●●	●●	●●		●●
M Нержавеющая сталь	●		●●		●●
K Чугун	●	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее				●●	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC121

TC122

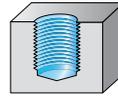
TD117

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

Обозначение	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	
UNC / UNF / UN-8			✓	✓	
G / Rc / Rp	✓		✓	✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr				✓	
Форма пластины			✓	✓	
Допуск	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	TIN / VAP / без покрытия	CRN / без покрытия	без покрытия	THL / TIN / без покрытия	без покрытия
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●				
N Цветные металлы	●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы		●●	●		
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

paradur-uni

paradur-wlm-synchrospeed

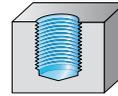
paradur-xpert-n

paradur-xpert-p

paradur-xpert-p-az

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Обозначение	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓		✓
UNC / UNF / UN-8	✓				
G / Rc / Rp			✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный / осевой	наружный	осевой	осевой
Форма заборного конуса	C / E	C	C	C	C
Покрытие/сплав	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / без покрытия	THL / без покрытия
Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●		
K Чугун	●●			●●	●
N Цветные металлы	●	●		●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее				●	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC115

TC120

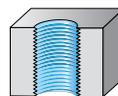
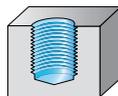
TC142

paradur-nh

paradur-short-chip-ht

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

3,5 x D_N3 x D_N3 x D_N

Обозначение	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
Вид резьбы			
M	✓	✓	✓
MF	✓		
UNC / UNF / UN-8	✓		
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Pg / BSW / Tr			
Форма пластины			
Допуск	2B / 6HX	6H	6H
Подвод СОЖ	осевой	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	B
Покровие/сплав	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы			
H Материалы высокой твердости			
O Прочее	●		

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

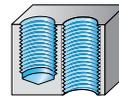
TC130

TC115

TC216

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Вид резьбы

M



MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины

Допуск

6HX

6GX / 6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

C

C

C / D

C

C

Покрытие/сплав

CRN

NID / без покрытия

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы



H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](#)
[protodyn-c](#)
[TC410](#)
[TC420](#)
[TC430](#)

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
---------------	--	--	--	--	--

Глубина резьбы	3 x D _N	3,5 x D _N			
----------------	--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Обозначение	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchronspeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
-------------	---------------	---------------------------	--------------	--------------	---------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp				✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					

Допуск	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
--------	-----	-----	-----------	--------------	--------------------------------

Подвод СОЖ	наружный	наружный / радиальный	наружный	наружный	наружный
------------	----------	-----------------------	----------	----------	----------

Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
------------------------	---	---	---	---	---

Покрытие/сплав	WG20EL	TICN / TIN	NID / без покрытия	TICN	WY80AD
----------------	--------	------------	--------------------	------	--------

Сплав	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
-------	-----	-------	-------	-------	-------

P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	●●
K Чугун	●				●
N Цветные металлы	●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●		●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-synchronspeed	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410
---------------------------	-------	--------------------------	-------------	-------------	-------

C2

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	3,5 x D _N				



Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
Подвод СОЖ	наружный / радиальный	наружный / радиальный	наружный / радиальный	наружный / радиальный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покровие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●		●
K Чугун	●	●		●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●		●		●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

TC420

TC430

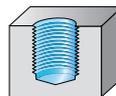
TC440

TC470

TC410

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы	3,5 x D _N			
----------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
-------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Rg / BSW / Tr				
Форма пластины				

Допуск	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
--------	-----------	-----	-----	-----

Подвод СОЖ	наружный / осевой	осевой	осевой	осевой
------------	-------------------	--------	--------	--------

Форма заборного конуса	C / E	C	C	C / E
------------------------	-------	---	---	-------

Покровие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
----------------	-----------------	-----------------	--------	--------

Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
-------	----------	----------	-------	-----

P Сталь	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	
K Чугун	●	●		●
N Цветные металлы	●●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●		●	
H Материалы высокой твердости				
O Прочее				

Страница в каталоге



QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/TC420	www.walter-tools.com/woc/TC430	www.walter-tools.com/woc/TC440	www.walter-tools.com/woc/TC470

C2

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N



Обозначение	TC610 Supreme	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme	TME
Вид резьбы					
M	✓		✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓			✓	
MJ / UNJC / UNJF		✓			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✓	✓	✓	✓	✓
Другие услуги					
Подвод СОЖ	наружный / осевой	наружный / осевой	наружный / осевой	осевой	наружный
Покровие/сплав	WB10RD / WJ30RC	TiCN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ	TiCN
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

TC610

tmg-ni

TC611

TC620

tme

C3

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки		
Глубина резьбы	2,5 x D _N	3 x D _N



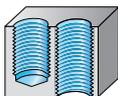
Обозначение	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
Вид резьбы			
M	✓	✓	
MF	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8	✓		
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✓
Pg / BSW / Tr			
Форма пластины	✓	✓	
Другие услуги			
Подвод СОЖ	осевой	осевой	наружный
Покрытие/сплав	WB10TJ	WB10TJ	TiCN
Сплав	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости			
O Прочее	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	TC620	TC620	tmg

Резьбофреза с фаскообразующей ступенью

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2 x D_N
NEW


Обозначение

TC620 Supreme

TMC

Вид резьбы

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Форма пластины



Другие услуги



Подвод СОЖ

осевой

наружный / осевой

Покрытие/сплав

WB10TJ

TiCN / без покрытия

Сплав

VHM

VHM

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее


Страница в каталоге

263

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC620

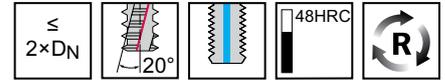
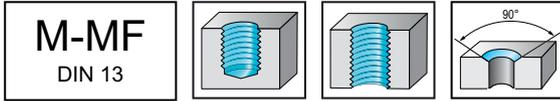
tmc

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



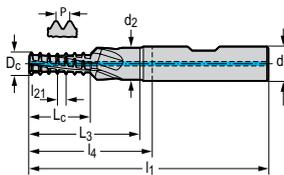
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
* TC620-M3-WCD-	M 3	0,5	2,3	1	6	11,5	16	52	3,4	6	3	☹

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M3-WCD-WB10TJ



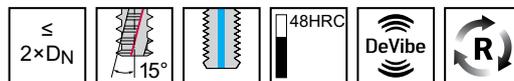
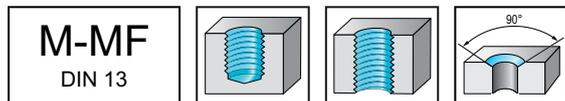
C3

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

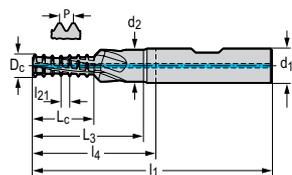


– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4-WVD-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	15,7	21	57	4,6	6	3	☹
★ TC620-M5-WVD-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4		21	57		6	3	☹
★ TC620-M6-WVD-	M 6	1	4,7	2	12	22,9	27	63	6,8	8	4	☹
★ TC620-M8-WVD-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	30,7	32	72	9	10	4	☹
★ TC620-M10-WVD-	M 10	1,5	7,9	3	21	22,1	38	83	11,2	12	4	☹
★ TC620-M12-WVD-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	45,9	50	95	13,4	14	4	☹
★ TC620-M14-WVD-	M 14	2	11,2	4	28		57	105		16	4	☹
★ TC620-M16-WVD-	M 16	2	13,1	4	32		59	107		18	5	☹
★ TC620-M18-WVD-	M 18	2,5	14,5	5	37,5		75	125		20	5	☹
★ TC620-M20-WVD-	M 20	2,5	16,4	5	40	75,2	84	140	22	25	5	☹

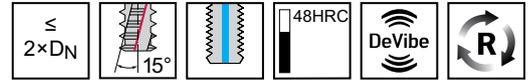
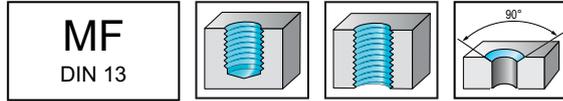
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-WVD-WB10TJ

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

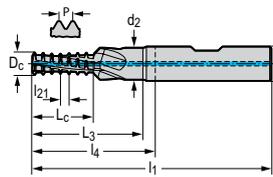


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-WVD-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	15,1	21	57	4,4	6	4	☹
★ TC620-M6X0.5-WVD-	MF 6X0.5	0,5	5,1	1	12	22,3	27	63	6,4	8	5	☹
★ TC620-M6X0.75-WVD-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	22,6	27	63	6,6	8	4	☹
★ TC620-M8X0.75-WVD-	MF 8X0.75	0,75	6,8	1,5	16,5	30,3	32	72	8,6	10	5	☹
★ TC620-M8X1-WVD-	MF 8X1	1	6,5	2	16	30,1	32	72	8,8	10	4	☹
★ TC620-M10X0.5-WVD-	MF 10X0.5	0,5	8,9	1	20	36,7	38	83	10,4	12	6	☹
★ TC620-M10X1-WVD-	MF 10X1	1	8,4	2	20	37,3	38	83	10,8	12	5	☹
★ TC620-M10X1.25WVD-	MF 10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	37,6	38	83	11	12	5	☹
★ TC620-M12X1-WVD-	MF 12X1	1	10,3	2	24	44,5	50	95	12,8	14	6	☹
★ TC620-M12X1.25WVD-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	45,8	50	95	13	14	5	☹
★ TC620-M12X1.5-WVD-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	45,1	50	95	13,2	14	5	☹
★ TC620-M14X1-WVD-	MF 14X1	1	12,2	2	28	51,7	57	105	14,8	16	6	☹
★ TC620-M14X1.5-WVD-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	52,8	57	105	15,2	16	5	☹
★ TC620-M16X1-WVD-	MF 16X1	1	14,1	2	32	58,9	62	110	16,8	18	6	☹
★ TC620-M16X1.5-WVD-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	60,5	64	112	17,2	18	6	☹
★ TC620-M18X1-WVD-	MF 18X1	1	15,9	2	36	66,1	75	125	18,8	20	6	☹
★ TC620-M18X1.5-WVD-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	66,7	75	125	19,2	20	6	☹
★ TC620-M20X1.5-WVD-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	74,4	80	136	21,2	25	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10X0.5-WVD-WB10TJ

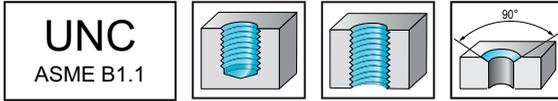
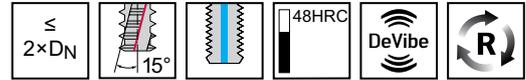
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

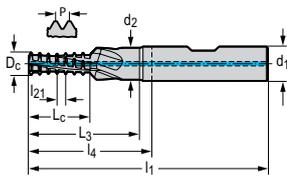


– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l3 mm	l4 mm	l1 mm	d2 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-WVD-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	16,4	21	57	4,8	6	3	☹
★ TC620-UNC10-WVD-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6		21	57		6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-WVD-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	24,5	27	63	7,4	8	3	☹
★ TC620-UNC5/16-WVD-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	31,4	32	72	9	10	4	☹
★ TC620-UNC3/8-WVD-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	36,3	38	83	10,8	12	4	☹
★ TC620-UNC7/16-WVD-	UNC 7/16-14	14	8,7	3,63	23,6	43,7	50	95	12,5	14	4	☹
★ TC620-UNC1/2-WVD-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	48,2	54	102	14,2	16	4	☹
★ TC620-UNC9/16-WVD-	UNC 9/16-12	12	11,4	4,23	29,6		59	107		16	4	☹
★ TC620-UNC5/8-WVD-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3		59	107		18	4	☹
★ TC620-UNC3/4-WVD-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	71,8	79	135	21	25	5	☹
★ TC620-UNC7/8-WVD-	UNC 7/8-9	9	18,2	5,64	45,2	84,3	89	145	24,4	25	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-WVD-WB10TJ

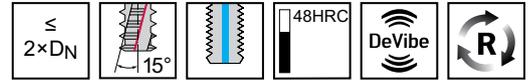
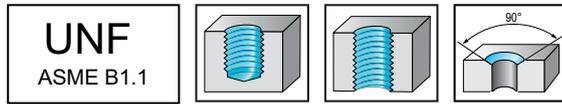
C3

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		DN	Ниток на дюйм	D _c мм	l _{z1} мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₄ мм	l ₁ мм	d ₂ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>	★ TC620-UNF10-WVD-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	19,1	21	57	5,5	6	3	☹
	★ TC620-UNF1/4-WVD-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	24	27	63	7,1	8	4	☹
	★ TC620-UNF5/16-WVD-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	30	32	72	8,8	10	4	☹
	★ TC620-UNF3/8-WVD-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	35,7	38	83	10,4	12	5	☹
	★ TC620-UNF7/16-WVD-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	42,3	47	92	12,1	14	5	☹
	★ TC620-UNF1/2-WVD-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4		50	95		14	5	☹
	★ TC620-UNF9/16-WVD-	UNF 9/16-18	18	12,1	2,82	29,6	54,3	59	107	15,4	16	5	☹
	★ TC620-UNF5/8-WVD-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	59,7	62	112	17	18	6	☹
	★ TC620-UNF3/4-WVD-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1		79	135		25	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/2-WVD-WB10TJ

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

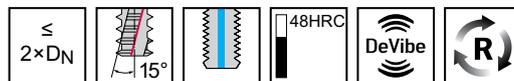
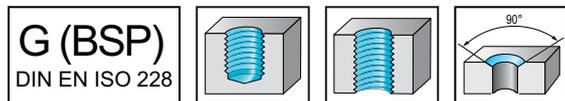
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l3 mm	l4 mm	l1 mm	d2 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HB	★ TC620-G1/16-WVD-	G 1/16-28	28	6,4	1,81	15,4	29	32	72	8,4	10	5	☹
	★ TC620-G1/8-WVD-	G 1/8-28	28	8,2	1,81	20	36,7	38	83	10,4	12	5	☹
	★ TC620-G1/4-WVD-	G 1/4-19	19	11,1	2,67	26,7	49,5	54	102	14,2	16	5	☹
	★ TC620-G3/8-WVD-	G 3/8-19	19	14,4	2,67	33,4		59	107		18	6	☹
	★ TC620-G1/2-WVD-	G 1/2-14	14	17,9	3,63	43,5	79,4	84	140	22,4	25	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-G1/16-WVD-WB10TJ

C3

WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Свёрла-резьбофрезы

Вид обработки					
---------------	--	--	--	--	--

Глубина резьбы	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	2,5 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	----------------------	----------------------

NEW



Обозначение	TC685 Supreme	TMD	Thrill-tec®	TC685 Supreme	Thrill-tec®
-------------	---------------	-----	-------------	---------------	-------------

Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8			✓		✓
G / Rc / Rp	✓		✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✓		✓	✓	✓

Другие услуги					
---------------	--	--	--	--	--

Подвод СОЖ	наружный / осевой	осевой	осевой	наружный / осевой	осевой
------------	-------------------	--------	--------	-------------------	--------

Покрытие/сплав	WB10RC	NHC / TAX	WB10TJ	WB10RC	WB10TJ
----------------	--------	-----------	--------	--------	--------

Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
-------	-----	-----	-----	-----	-----

P Сталь	●		●●	●	●●
M Нержавеющая сталь			●●		●●
K Чугун	●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы		●●	●●		●●
S Жаропрочные сплавы	●		●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●			●●	
O Прочее			●		●

Страница в каталоге			270		271
---------------------	--	--	-----	--	-----

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645
---------------------------	-------	-----	-------	-------	-------

C3

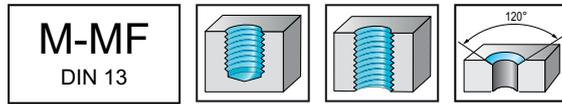
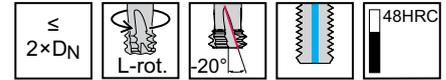
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®



- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA		TC645-M4-A1D-	M 4	0,7	3,05	1,12	8	50	14	6	4	☺
		TC645-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	50	14	6	4	☺
		TC645-M6-A1D-	M 6	1	4,5	1,6	12	50	14	6	4	☺
		TC645-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,01	16	63	27	8	4	☺
		TC645-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,22	20	63	27	8	4	☺
		TC645-M12-A1D-	M 12	1,75	8,7	2,83	24	72	32	10	4	☺
		TC645-M14-A1D-	M 14	2	10,2	3,24	28	83	38	12	4	☺
		TC645-M16-A1D-	M 16	2	12	3,27	32	83	38	12	4	☺
		TC645-M20-A1D-	M 20	2,5	14,9	4,09	40	105	57	16	4	☺

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c × 1,94 | Пример: TC645-M8.. / 6,2 мм × 1,94 = 12,03 мм / MF 12×1,25 | Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

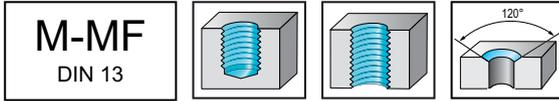
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®



- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC645-M4-A1E-	M 4	0,7	3,05	1,12	10	50	14	6	4	☺
		TC645-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
		TC645-M6-A1E-	M 6	1	4,5	1,6	15	57	21	6	4	☺
		TC645-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,01	20	63	27	8	4	☺
		TC645-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,42	25	63	27	8	4	☺
		TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	33	10	4	☺
		TC645-M14-A1E-	M 14	2	10,2	3,24	35	100	55	12	4	☺
		TC645-M16-A1E-	M 16	2	12	3,27	40	100	55	12	4	☺
		TC645-M20-A1E-	M 20	2,5	14,9	4,09	50	107	59	16	4	☺

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94 | Пример: TC645-M8.. / 6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм / MF 12x1,25 | Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-M10-A1E-WB10TJ

C3

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

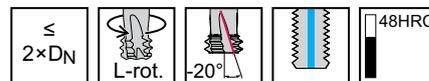
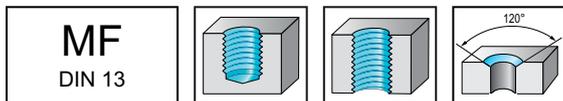
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

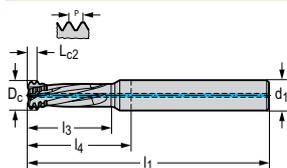


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC645-M4X0.5-A1D-	MF 4X0.5	0,5	3,25	0,82	8	50	14	6	4	☹
★ TC645-M6X0.75-A1D-	MF 6X0.75	0,75	4,8	1,23	12	52	16	6	4	☹
★ TC645-M8X1-A1D-	MF 8X1	1	6,4	1,63	16	63	27	8	4	☹
★ TC645-M10X1-A1D-	MF 10X1	1	8,2	1,66	20	63	27	8	4	☹
★ TC645-M10X1.25A1D-	MF 10X1.25	1,25	8	2,04	20	63	27	8	4	☹
★ TC645-M12X1-A1D-	MF 12X1	1	9,4	1,69	24	72	32	10	4	☹
★ TC645-M12X1.25A1D-	MF 12X1.25	1,25	9,2	2,07	24	72	32	10	4	☹
★ TC645-M12X1.5-A1D-	MF 12X1.5	1,5	9	2,45	24	72	32	10	4	☹
★ TC645-M14X1.5-A1D-	MF 14X1.5	1,5	10,7	2,48	28	83	38	12	4	☹
★ TC645-M16X1.5-A1D-	MF 16X1.5	1,5	12,5	2,51	32	80	35	14	4	☹
★ TC645-M18X1.5-A1D-	MF 18X1.5	1,5	14,2	2,54	36	92	44	16	4	☹
★ TC645-M20X1.5-A1D-	MF 20X1.5	1,5	15,9	2,57	40	92	44	16	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-M10X1-A1D-WB10TJ

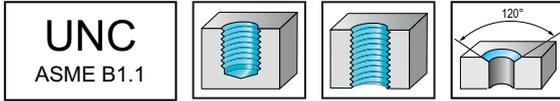
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

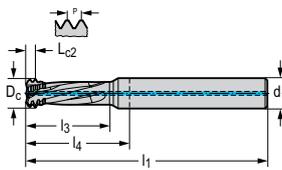


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	8,3	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	9,7	50	14	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	12,7	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	19,1	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1D-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	22,2	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	25,4	72	32	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1D-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	28,6	83	38	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	31,8	83	38	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	38,1	105	57	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

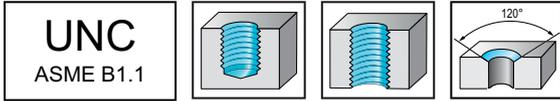
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

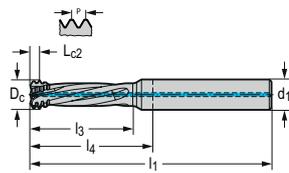


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	L _{c2} мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC645-UNC8-A1E-	UNC #8-32	32	3,1	1,26	10,4	50	14	6	4	☺
TC645-UNC10-A1E-	UNC #10-24	24	3,5	1,67	12,1	57	21	6	4	☺
TC645-UNC1/4-A1E-	UNC 1/4-20	20	4,6	2,02	15,9	57	21	6	4	☺
TC645-UNC5/16-A1E-	UNC 5/16-18	18	5,9	2,25	19,8	57	22	6	4	☺
TC645-UNC3/8-A1E-	UNC 3/8-16	16	7,2	2,54	23,8	63	27	8	4	☺
TC645-UNC7/16-A1E-	UNC 7/16-14	14	8,5	2,91	27,8	72	32	10	4	☺
TC645-UNC1/2-A1E-	UNC 1/2-13	13	9,2	3,15	31,8	80	40	10	4	☺
TC645-UNC9/16-A1E-	UNC 9/16-12	12	10,4	3,42	35,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC5/8-A1E-	UNC 5/8-11	11	11,6	3,73	39,7	100	55	12	4	☺
TC645-UNC3/4-A1E-	UNC 3/4-10	10	14,1	4,13	47,6	107	59	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-UNC1/2-A1E-WB10TJ

C3

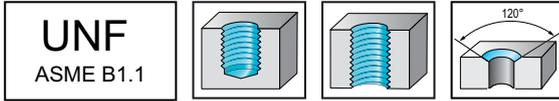
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

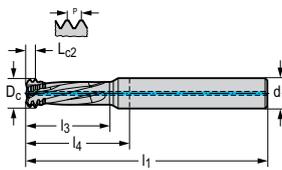


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC645-UNF8-A1D-	UNF #8-36	36	3,2	1,13	8,3	50	14	6	4	☹
★ TC645-UNF10-A1D-	UNF #10-32	32	3,75	1,27	9,7	50	14	6	4	☹
★ TC645-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5	1,47	12,7	57	21	6	4	☹
★ TC645-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,3	1,72	15,9	63	27	8	4	☹
★ TC645-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	7,8	1,74	19,1	63	27	8	4	☹
★ TC645-UNF7/16-A1D-	UNF 7/16-20	20	8,95	2,09	22,2	72	32	10	4	☹
★ TC645-UNF1/2-A1D-	UNF 1/2-20	20	9,8	2,11	25,4	72	32	10	4	☹
★ TC645-UNF9/16-A1D-	UNF 9/16-18	18	11	2,35	28,6	83	38	12	4	☹
★ TC645-UNF5/8-A1D-	UNF 5/8-18	18	12,4	2,38	31,8	80	35	14	4	☹
★ TC645-UNF3/4-A1D-	UNF 3/4-16	16	15	2,69	38,1	92	44	16	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-UNF1/2-A1D-WB10TJ

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

C3

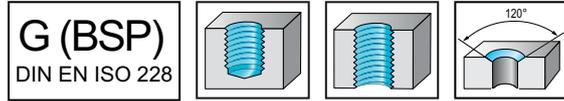
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®



- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	L _{c2} мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
		TC645-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,44	15,4	58	22	8	4	●●
		TC645-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,05	1,46	19,5	64	24	10	4	●●
		TC645-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,2	2,15	26,4	77	32	12	4	●●
		TC645-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	16,4	2,95	41,9	105	57	18	4	●●

DIN 6535 HA

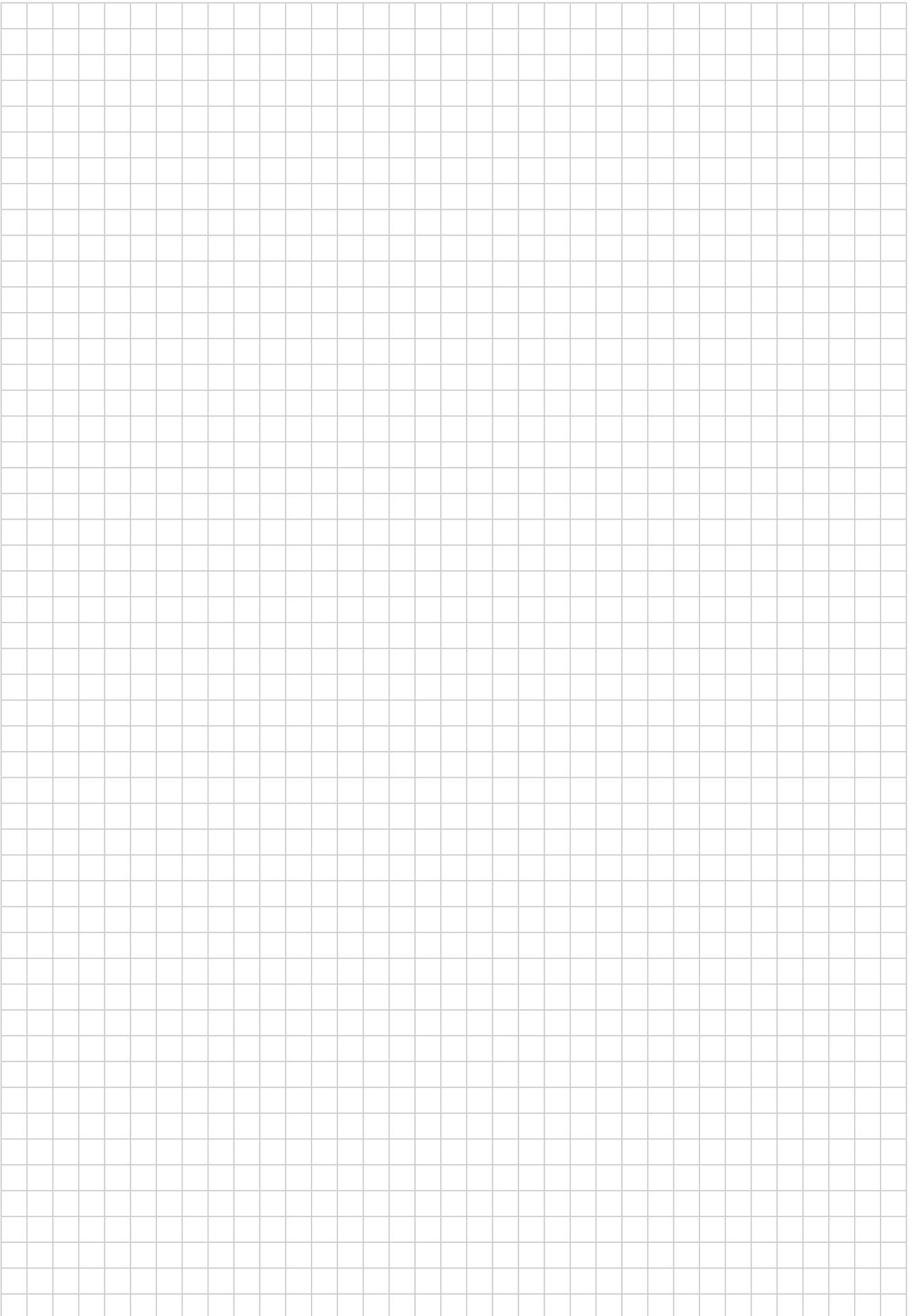
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC645-G1/16-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

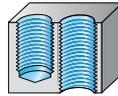
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки



C3

Резьбофреза орбитальная

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2,5 x D_N

 3 x D_N

 4 x D_N


Обозначение	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF			✓	
NPT / NPTF				
Rg / BSW / Tr				
Форма пластины	✓	✓	✓	✓
Другие услуги				
Подвод СОЖ	наружный / осевой	наружный	наружный / осевой	осевой
Покровие/сплав	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости				
O Прочее	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC630

TC630

TC630

TC630

Резьбофрезы с пластинами

Вид обработки

Глубина резьбы	1,5 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N
----------------	----------------------	--------------------	----------------------	--------------------



Обозначение	T2710	T2711	T2712	T2713
Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Форма пластины	✓	✓	✓	✓
Другие услуги				
Подвод СОЖ	радиальный	радиальный	радиальный	радиальный
Покрытие/сплав				
Сплав	Сталь	Сталь	Сталь	Сталь
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●
Страница в каталоге	280	284	292	294
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2713

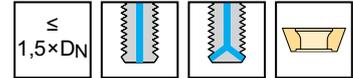
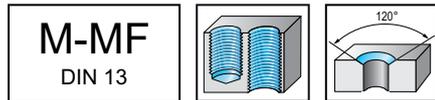
C3

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2710 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



M-MF DIN 13			<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="background-color: #e0f0ff;">P</td> <td style="background-color: #ffffe0;">M</td> <td style="background-color: #ffe0ff;">K</td> <td style="background-color: #e0ffe0;">N</td> <td style="background-color: #ffe0e0;">S</td> <td style="background-color: #ffe0ff;">H</td> <td style="background-color: #e0e0e0;">O</td> </tr> <tr> <td style="background-color: #e0f0ff;">●</td> <td style="background-color: #ffffe0;">●</td> <td style="background-color: #ffe0ff;">●</td> <td style="background-color: #e0ffe0;">●</td> <td style="background-color: #ffe0e0;">●</td> <td style="background-color: #ffe0ff;">●</td> <td style="background-color: #e0e0e0;">●</td> </tr> </table>							P	M	K	N	S	H	O	●	●	●	●	●	●	●
			P	M	K	N	S	H	O														
●	●	●	●	●	●	●																	
T2710																							

Инструмент		Обозначение	D _N	P _{max} мм	D _c мм	l ₂₁ мм	l ₃ мм	l ₁ мм	d ₁ мм	Z	Кол-во пластин	Тип
	DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
		T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
	DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
		T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	P26300-11 ..
		T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-14 ..
		T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
		T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	P26300-14 ..
		T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	P26300-14 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромоч	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-11005-D61	11	0,06	0,90–1,6	28–16	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-14005-D61	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
		P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞
P26300-0601-D67		06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0602-D67		06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-09005-D67		09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0901-D67		09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0902-D67		09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1102-D67		11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-14005-D67		14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1401-D67		14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1402-D67		14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1404-D67		14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞

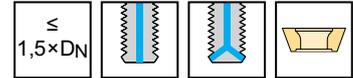
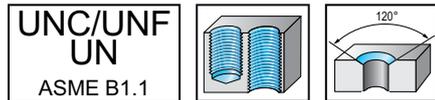
HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2710 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

T2710

Инструмент

	Обозначение	D _N	P _{max} TPI in	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]		18–20	26–43
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

D _c [mm]		18–20	26–43
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						

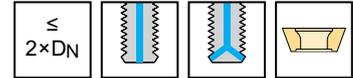
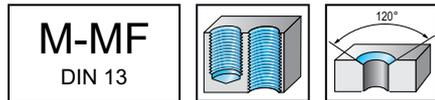
HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _N	P _{max} мм	D _c мм	l ₂₁ мм	l ₃ мм	l ₁ мм	d ₁ мм	Z	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92	16	1	1	P26300-06 ..
	T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95	16	2	2	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
 DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	P26300-14 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

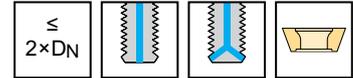
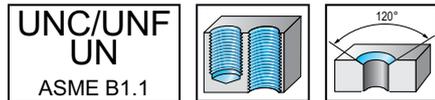
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромоч	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-11005-D61	11	0,06	0,90–1,6	28–16	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-14005-D61	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-09005-D67	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-14005-D67	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm


- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _N	P _{max} TPI in	D _c mm	l _{z1} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	T2711-16-W16-2-06	UNC 3/4-10	10	15,5		41	97	16	2	2	P26300-06 ..
	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	15,5–20	26–31
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						
	P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3						
	P26300-09005-D67	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3						

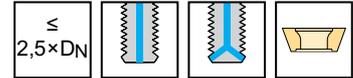
HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712 mm



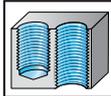
- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



M-MF
DIN 13

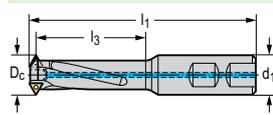
**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228



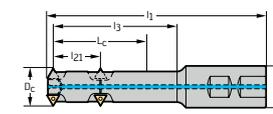
	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D _N	P _{max} мм	D _c мм	l ₂₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	d ₁ мм	Z	Кол-во пластин	Тип
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13			43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..



DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-11005-D61	11	0,06	0,90–1,6	28–16	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-14005-D61	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
		P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞
P26300-0601-D67		06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0602-D67		06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-09005-D67		09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0901-D67		09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0902-D67		09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1102-D67		11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-14005-D67		14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1401-D67		14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1402-D67		14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1,81–1,8	14–14	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

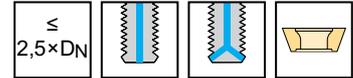
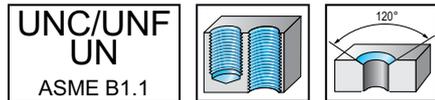
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _N	P _{max} TPI in	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пла- стин	Тип
	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,75	172	32	3	6	

DIN 1835 B

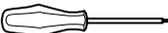
Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

	D _c [mm] Винт пластины Момент затяжки	26-31 FS2111 (T7IP) 0,9 Nm
---	--	----------------------------------

Комплектующие

	D _c [mm] Динамометрический ключ, аналоговый	26-31 FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
 P26300-09005-D61 P26300-0901-D61 P26300-0902-D61	09	0,06	0,90-1,6	28-16	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
 P26300-09005-D67 P26300-0901-D67 P26300-0902-D67	09	0,06	0,90-1,6	28-16	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712

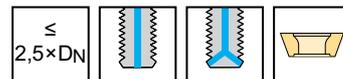


- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

M-MF
DIN 13

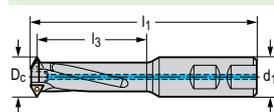
**UNC/UNF
UN**
ASME B1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D _N	P _{max} мм	D _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	d ₁ мм	Z	Кол-во пластин	Тип
T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13	43	100	16	1	1	P26300-06 ..
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	13–19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	13–19	24–35	40–52
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-11005-D61	11	0,06	0,90–1,6	28–16	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-14005-D61	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞
		P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	☞	☞	☞	☞
P26300-0601-D67		06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0602-D67		06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-09005-D67		09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0901-D67		09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-0902-D67		09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1102-D67		11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-14005-D67		14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1401-D67		14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	☞	☞	☞	☞	☞
P26300-1402-D67		14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1,81–1,8	14–14	6,73	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	☞	☞	☞	☞	☞

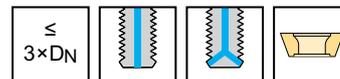
HC = твёрдый сплав с покрытием

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2713



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



M-MF DIN 13	UNC/UNF UN ASME B1.1	G (BSP) DIN EN ISO 228	
-----------------------	------------------------------------	----------------------------------	--

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _N	P _{max} мм	D _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	d ₁ мм	Z	Кол-во пластин	Тип
T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	
T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

D _c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2015 (T20IP)
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D61	06	0,06	0,90–1,6	28–16	6,73	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	6,73	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	6,58	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-11005-D61	11	0,06	0,90–1,6	28–16	10,85	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,40–2,9	18–9	10,85	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1102-D61	11	0,2	3,00–4,5	8–6	10,71	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-14005-D61	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1402-D61	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1404-D61	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,0	4–3	21,41	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26310-06G14-D61	06	0,18	1,81–1,8	14–14	6,73	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30–2,3	11–11	9,34	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30–2,3	11–11	13,72	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-14005-D67	14	0,06	0,90–1,6	28–16	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,40–2,9	18–9	13,87	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1402-D67	14	0,2	3,00–5,2	8–5	13,72	3	✖	✖	✖	✖	✖
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50–6,4	5–4	13,43	3	✖	✖	✖	✖	✖

HC = твёрдый сплав с покрытием

C3

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

☹ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

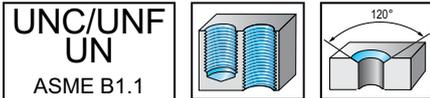
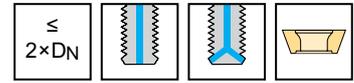
Резьбофрезы с пластинами

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 / T2712 inch



- Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
- Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●	●	●	●	●	●	●
T2712	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _N	P _{max} TPI in	D _c inch	l ₂₁ inch	l ₃ inch	l ₁ inch	d ₁ inch	Z	Кол-во пластин	Тип
T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C3

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,443 lbs	FS2111 (T7IP) 0,664 lbs

Комплектующие

	D _c [inch]	0,787	0,886–1,22
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r inch	Шаг резьбы (P) inch	Шаг [нитек/ дюйм] in	l inch	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P26300-06005-D61	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D61	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D67	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D67	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26310-06G14-D61	06	0,007	0,071–0,071	14–14	0,265	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

HC = твёрдый сплав с покрытием

C3

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

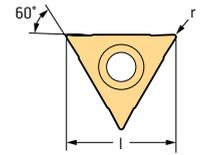
☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы с пластинами



C3

Пластины фрезерные резьбонарезные – M, MF, UNC, UNF, UN P26300 Tiger-tec® Gold



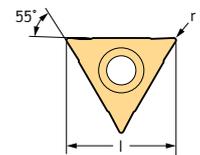
Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
P26300-06005-D67	06	0,06	0,90-1,6	28-16	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0602-D67	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-09005-D67	09	0,06	0,90-1,6	28-16	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0901-D67	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0902-D67	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-14005-D67	14	0,06	0,90-1,6	28-16	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1401-D67	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1402-D67	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-06005-D61	06	0,06	0,90-1,6	28-16	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0601-D61	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0602-D61	06	0,2	3,00-3,2	8-8	6,58	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-09005-D61	09	0,06	0,90-1,6	28-16	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0901-D61	09	0,1	1,40-2,9	18-9	9,48	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-0902-D61	09	0,2	3,00-4,3	8-6	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-11005-D61	11	0,06	0,90-1,6	28-16	10,85	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1101-D61	11	0,1	1,40-2,9	18-9	10,85	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1102-D61	11	0,2	3,00-4,5	8-6	10,71	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-14005-D61	14	0,06	0,90-1,6	28-16	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1401-D61	14	0,1	1,40-2,9	18-9	13,87	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1402-D61	14	0,2	3,00-5,2	8-5	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-1404-D61	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-2204-D61	22	0,4	6,00-10,0	4-3	21,41	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

Пример заказа инструмента из сплава WSM37G: P26300-06005-D67 WSM37G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины фрезерные резьбонарезные – G (BSP) P26310 Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
P26310-06G14-D61	06	0,18	1,81-1,8	14-14	6,73	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26310-09G11-D61	09	0,2	2,30-2,3	11-11	9,34	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26310-14G11-D61	14	0,2	2,30-2,3	11-11	13,72	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

Пример заказа инструмента из сплава WSM37G: P26310-06G14-D61 WSM37G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

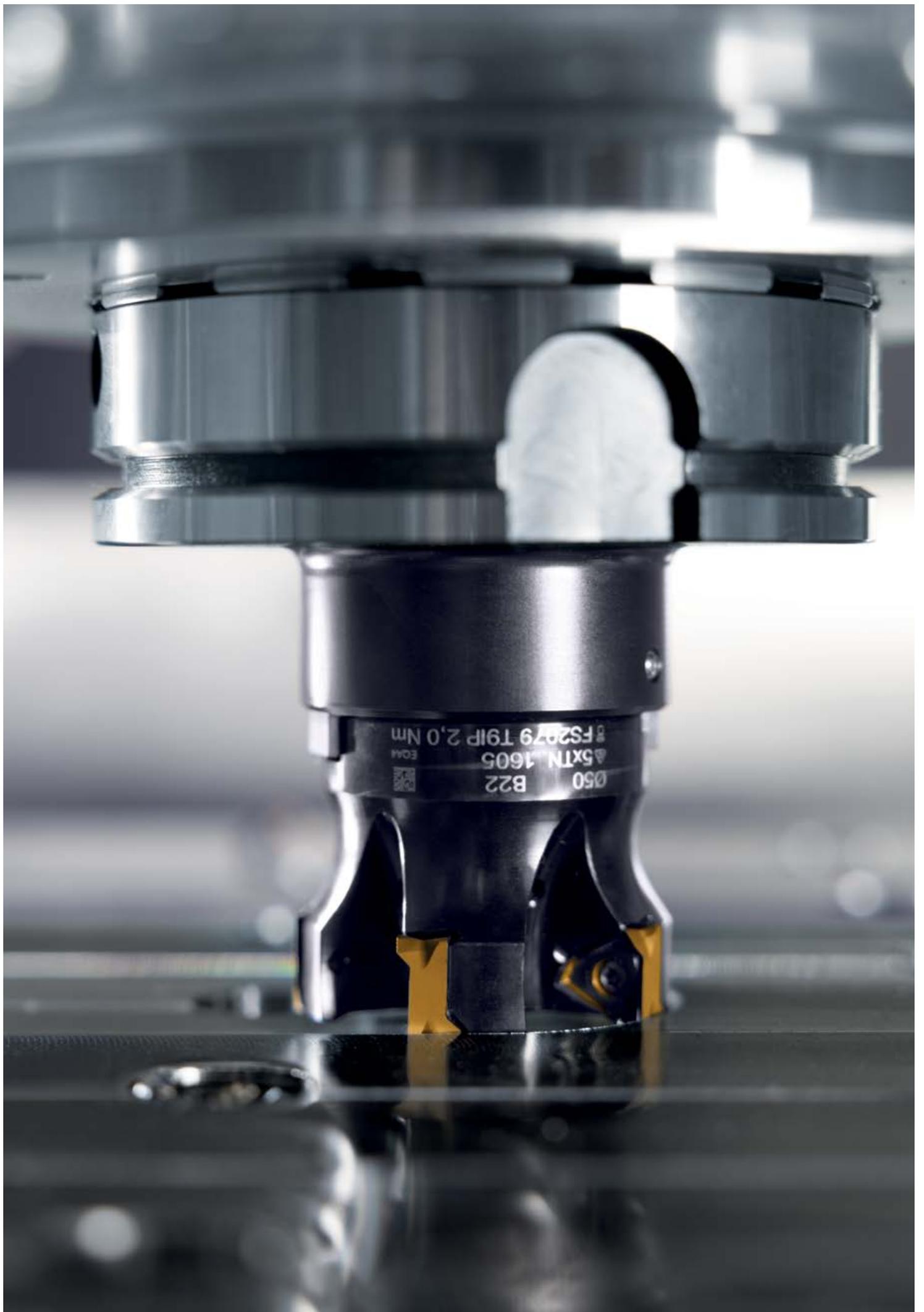
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

☺ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы с пластинами

301

C3



Ø50 B22
5xTN 1605
EDM
FS2979 T9IP 2,0 Nm

D - Фрезерование

D1 - Фрезы твердосплавные

Фрезы твердосплавные	программа
Фрезы быстроходные	306
Фрезы для обработки уступов	307
Фрезы для обработки уступов/пазов	310
Фрезы для профильной обработки	316
Фрезы для фасонной обработки	318
Фрезы сегментные	320

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	322	330
Фрезы для обработки уступов	324	
Фрезы для обработки уступов/пазов	325	331
Фрезы для профильной обработки	327	341
Фрезы для фасонной обработки	328	345
Фрезы сегментные	329	

Твердосплавные фрезерные инструменты с модульным интерфейсом	программа
Фрезы для обработки пазов	356

Фрезерные инструменты с PCSD, керамикой и твердосплавными наконечниками	программа
Фрезы для обработки уступов	357
Фрезы для профильной обработки	360
Угловые/пазовые фрезы и фрезы с высокой подачей	361
Угловые/пазовые фрезы ConeFit и фрезы с высокой подачей	362

D2 - Фрезы с пластинами

Пластины для фрезерования	Информация для заказа
Пластины с задними углами	364
Пластины без задних углов	378
Пластины тангенциальные	387

Фрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Фрезы торцовые	389	
Фрезы быстроходные	394	
Фрезы для обработки уступов	396	414
Фрезы для обработки пазов	404	418
Фрезы для профильной обработки	409	
Фрезы для фасонной обработки	412	

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 приступить к производству!**

ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

A

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.



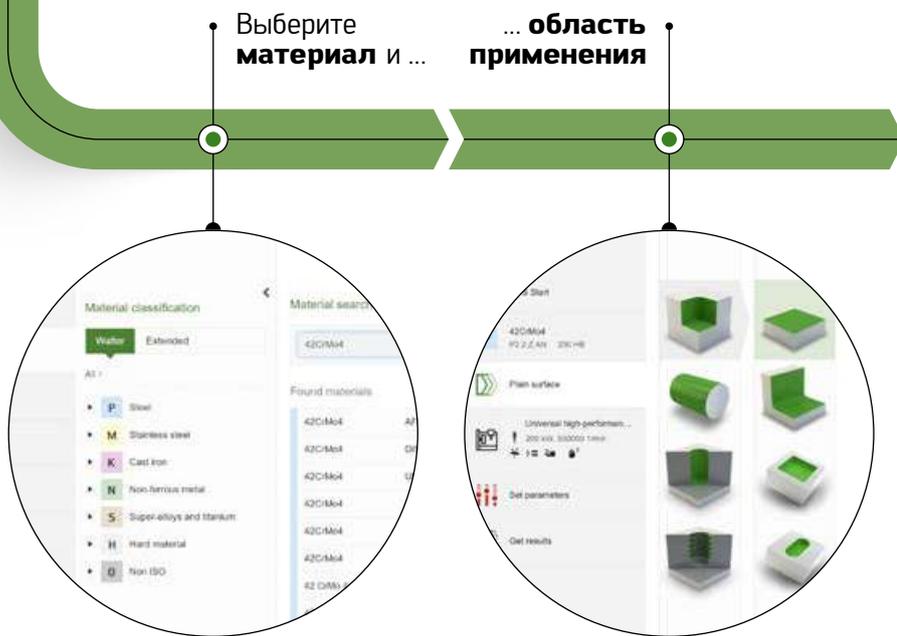
Введите нужный инструмент

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

B

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 ... 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 CO₂ 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!

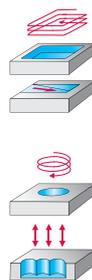
Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Фрезы для обработки с большими подачами



Обозначение	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Диапазон Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Число эффективных зубьев	2–4	5–6	5–6	4
Радиус при вершине	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Диапазон Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Число эффективных зубьев	4	5–6	5–6	—
Радиус при вершине	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●	●●	●●
N Цветные металлы			●	
S Жаропрочные сплавы	●		●●	
H Материалы высокой твердости				●●
O Прочее				

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

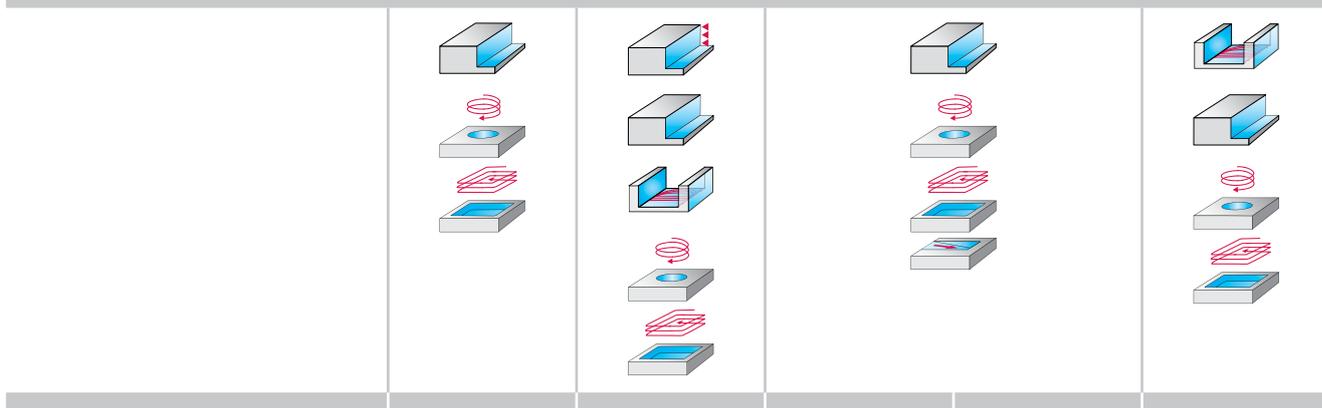
MC025

MD025

MD025

MC089

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MC129 Advance	MC128 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance	MD133 Supreme
Диапазон Ø	6–20	2–25	4–12,5	—	6–20
Число эффективных зубьев	6	4–8	4	—	5–6
Радиус при вершине		0,5–4	0,5–1,5		0,3–1
Диапазон Ø	—	0,375–0,750	—	0,094–0,375	0,250–0,750
Число эффективных зубьев		6–8		4	5–6
Радиус при вершине		0,015			0,015–0,030
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы				●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



MC129



MC128



MC112



MC111

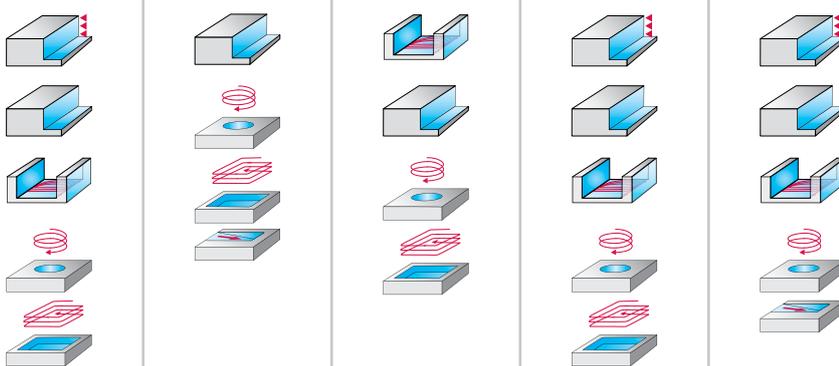


MD133

www.walter-tools.com/woc/

D1

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance
-------------	---------------	------------	---------------	---------------	---------------

Диапазон Ø	6–25	0,4–3	6–20	6–25	2–20
------------	------	-------	------	------	------

Число эффективных зубьев	6–8	2	5–6	6–8	2–3
--------------------------	-----	---	-----	-----	-----

Радиус при вершине	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4	1–5
--------------------	-------	----------	-------	-------	-----

Диапазон Ø	—	—	0,250–0,750	—	—
------------	---	---	-------------	---	---

Число эффективных зубьев	—	—	5–6	—	—
--------------------------	---	---	-----	---	---

Радиус при вершине	—	—	0,015–0,030	—	—
--------------------	---	---	-------------	---	---

Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL
----------	----------	---------------	---------------------------	----------	--

Покрытие/сплав	WJ30RD	TAX	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU
----------------	--------	-----	--------	--------	--------

Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
-----------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

P Сталь	●●	●●		●●	
----------------	----	----	--	----	--

M Нержавеющая сталь			●●	●●	
----------------------------	--	--	----	----	--

K Чугун	●				
----------------	---	--	--	--	--

N Цветные металлы		●	●		●●
--------------------------	--	---	---	--	----

S Жаропрочные сплавы			●	●●	
-----------------------------	--	--	---	----	--

H Материалы высокой твердости					
--------------------------------------	--	--	--	--	--

O Прочее					
-----------------	--	--	--	--	--

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MD128

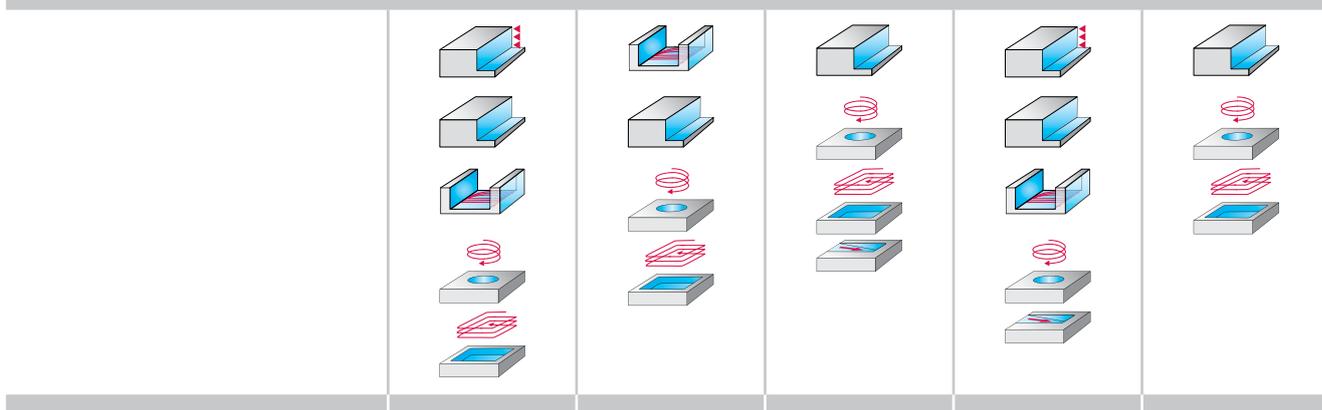
protostar

MD133

MD128

MC166

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Диапазон Ø	6–25	6–20	16–25	3–25	6–16
Число эффективных зубьев	7	7	4–5	4–8	6–16
Радиус при вершине	0,3–1,25	0,3–1	3–4	0,5–3	—
Диапазон Ø	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750	—
Число эффективных зубьев	7	7	—	4–8	—
Радиус при вершине	0,015–0,120	0,015–0,120	—	0,015–0,060	—
Стандарт	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30EN	WJ30EN	ACN	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB
P Сталь	●	●			
M Нержавеющая сталь	●	●			
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	
H Материалы высокой твёрдости				●●	●●
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



MD177



MD173



protostar-ti



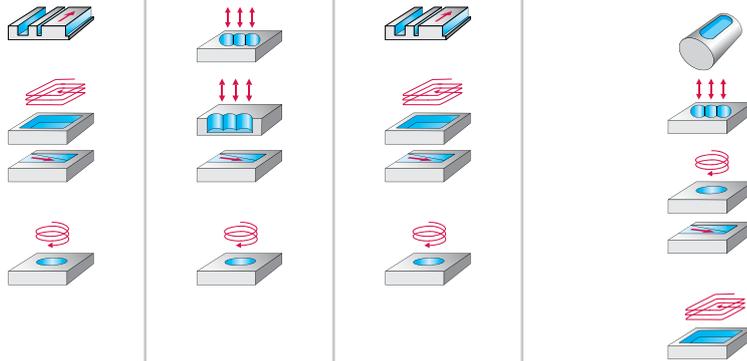
MC187



MC183

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Число эффективных зубьев	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Радиус при вершине	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	
Диапазон Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	2–4		3–5		
Радиус при вершине	0,015–0,125		0,015–0,060		
Стандарт	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Покрытие/сплав	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

ME232

MD344

MD340

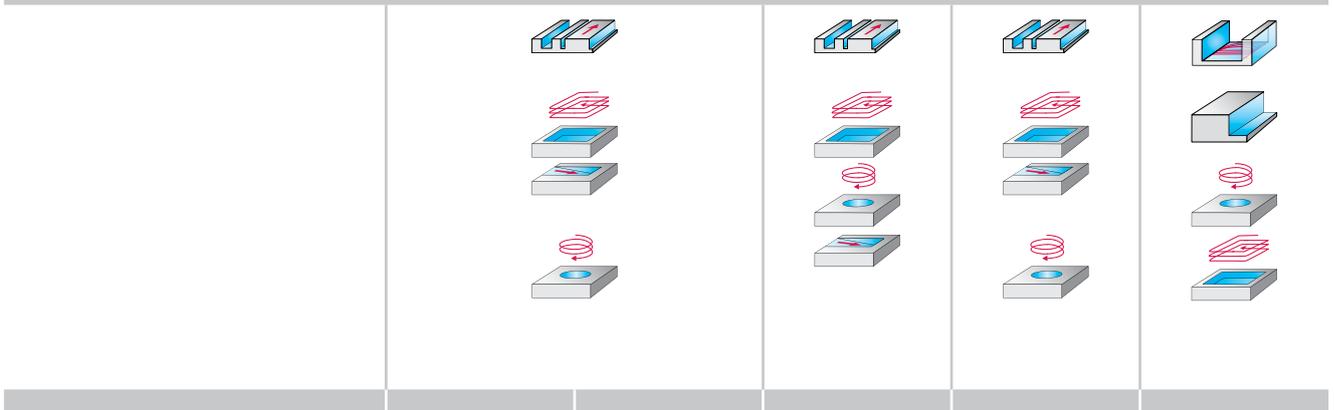
MC726

MC716

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MC326 Supreme	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®
Диапазон Ø	2–25	—	4–25	5–20	8–25
Число эффективных зубьев	3–5	—	3–8	4	4–8
Радиус при вершине	0,2–4	—	0,2–0,4	0,2–0,4	—
Диапазон Ø	0,125–0,750	0,125–0,500	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	3–4	4	4	—	—
Радиус при вершине	0,015–0,160	—	0,008–0,016	—	—
Стандарт	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



MC326



MC321



MC320



MC319



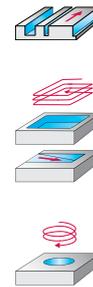
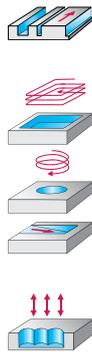
MC233

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MC230 Advance Xill-tec®	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max™ _{Inox}
Диапазон Ø	1–25	0,6–14,5	6–20	3–20	6–20
Число эффективных зубьев	2–8	2–4	4	4	4
Радиус при вершине	0,2–4	0,06–1		0,2–6	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—	0,500–0,750
Число эффективных зубьев					4
Радиус при вершине					
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527
Покрытие/сплав	WK40TF	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●			
N Цветные металлы	●				
S Жаропрочные сплавы	●	●		●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC230

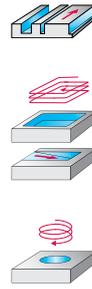
MC213

MC341

MC251

protomax-inox

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MD266 Supreme	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance
Диапазон Ø	2–25	16–25	16–25	1–20	1–20
Число эффективных зубьев	2–3	3	3	2–3	3
Радиус при вершине	0,2–4	2–4	2–4	0,2–4	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30UU	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



MD266



MD265



MD265



MC267

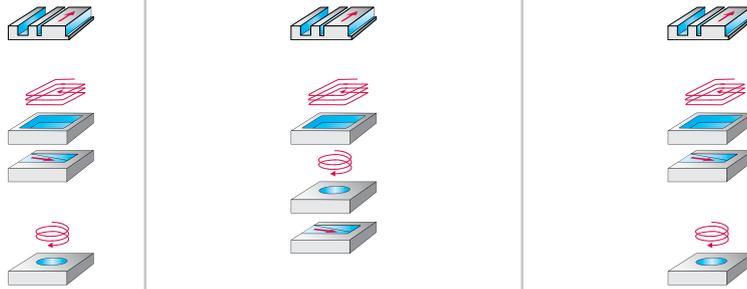


MC267

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	Protostar®	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–25	2–25	2–12	1–4
Число эффективных зубьев	1–2	5	3–4	3–4	2
Радиус при вершине		0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5
Диапазон Ø	—	—	—	0,125–0,500	—
Число эффективных зубьев				3–4	
Радиус при вершине				0,015–0,030	
Стандарт	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	без покрытия	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA
P Сталь			●	●	
M Нержавеющая сталь		●	●		
K Чугун					
N Цветные металлы	●●				
S Жаропрочные сплавы		●●	●●		
H Материалы высокой твёрдости				●●	●●
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



protostar



MD377



MC377



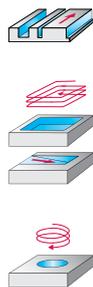
MC388



MC281

www.walter-tools.com/woc/

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	1–16	0,6–12
Число эффективных зубьев	2–4	2–4
Радиус при вершине	0,1–2	0,05–1
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	TAX	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости	●●	
O Прочее		●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

protostar-ultra

protostar

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Диапазон Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Число эффективных зубьев	2–4	2–4	2–4	2	2
Радиус при вершине	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Диапазон Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Число эффективных зубьев	4	4	—	—	—
Радиус при вершине	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун	●	●	●		
N Цветные металлы	●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●		
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



ME432



MC416



MC413



protostar



MC467

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Число эффективных зубьев	2–4	2	2	2	2
Радиус при вершине	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●●	●●	
O Прочее					●●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MC482

MC480

protomax-ultra

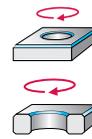
protostar-ultra

protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
-------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------

Диапазон Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
------------	------	------	----	------	------

Число эффективных зубьев	4–6	3–4	4	4–6	4
--------------------------	-----	-----	---	-----	---

Радиус при вершине	—	—	—	—	—
--------------------	---	---	---	---	---

Диапазон Ø	—	—	—	—	—
------------	---	---	---	---	---

Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
--------------------------	---	---	---	---	---

Радиус при вершине	—	—	—	—	—
--------------------	---	---	---	---	---

Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
----------	------------	------------	------------	------------	------------

Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
----------------	--------	--------	--------	--------	--------

Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
-----------	-------------	-------------	-------------	----------------------------	----------------------------

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
----------------	----	----	----	----	----

M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
----------------------------	---	---	---	---	---

K Чугун	●	●	●	●	●
----------------	---	---	---	---	---

N Цветные металлы	●	●	●	●	●
--------------------------	---	---	---	---	---

S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
-----------------------------	---	---	---	---	---

H Материалы высокой твёрдости					
--------------------------------------	--	--	--	--	--

O Прочее					
-----------------	--	--	--	--	--

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC504

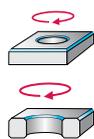
MC503

MC502

MC501

MC500

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	Protostar®	
Диапазон Ø	—	
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Диапазон Ø	0,250–0,500	
Число эффективных зубьев	4–6	
Радиус при вершине		
Стандарт	STANDARD	
Покрытие/сплав	TAX	
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●	
K Чугун	●	
N Цветные металлы	●	
S Жаропрочные сплавы	●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы сегментные



Обозначение	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Диапазон Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Число эффективных зубьев	4	4–8	4	4–8
Радиус при вершине	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●●	●●
K Чугун	●	●		
N Цветные металлы			●	●
S Жаропрочные сплавы			●●	●●
H Материалы высокой твердости				
O Прочее				

Страница в каталоге

QR-код

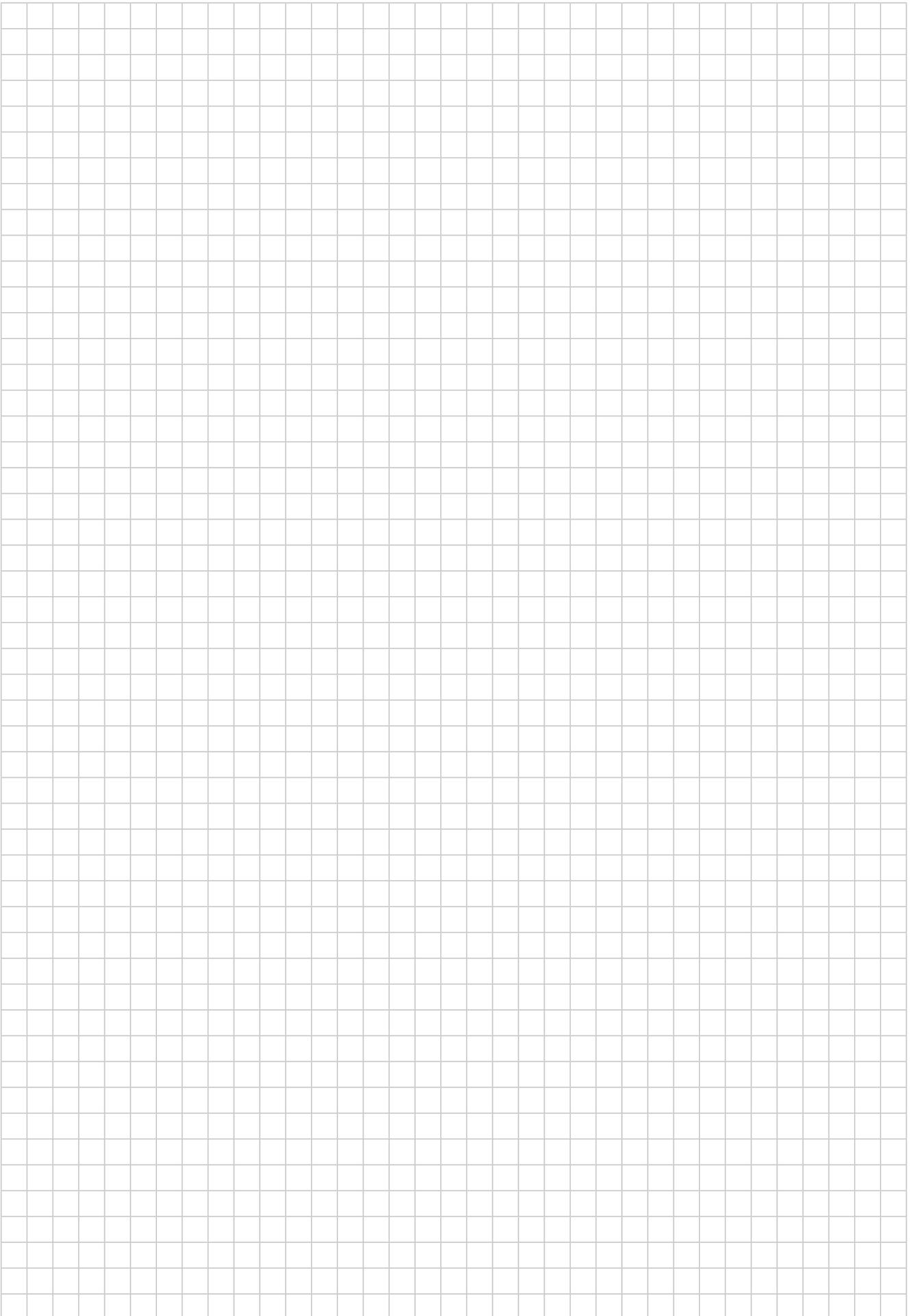

www.walter-tools.com/woc/

MD839

MD838

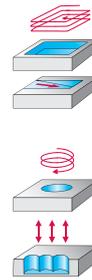
MD839

MD838



D1

Фрезы для обработки с большими подачами



NEW



Обозначение	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD070	MD025
Диапазон Ø	10–25	10–16	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4	3	5–6	4–5	5–6
Радиус при вершине	1,5–3	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	0,375–1,000	—	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	4	—	5–6	—	5–6
Радиус при вершине	0,060–0,125	—	0,060–0,125	—	0,060–0,125
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Страница в каталоге

328

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC025

protostar-flash

MD025

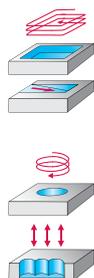
MD070

MD025

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки с большими подачами



Обозначение	Protostar® Flash
Диапазон Ø	10–25
Число эффективных зубьев	4–5
Радиус при вершине	1,5–3
Диапазон Ø	—
Число эффективных зубьев	—
Радиус при вершине	—
Стандарт	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	TAA
Хвостовик	ConeFit
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	

Страница в каталоге

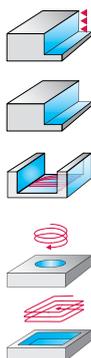
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

protostar-flash

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MC128	MD128	MD128
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	6–8	6–8	6–8
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●		●●
K Чугун	●	●	
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●		●●
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			

Страница в каталоге

QR-код



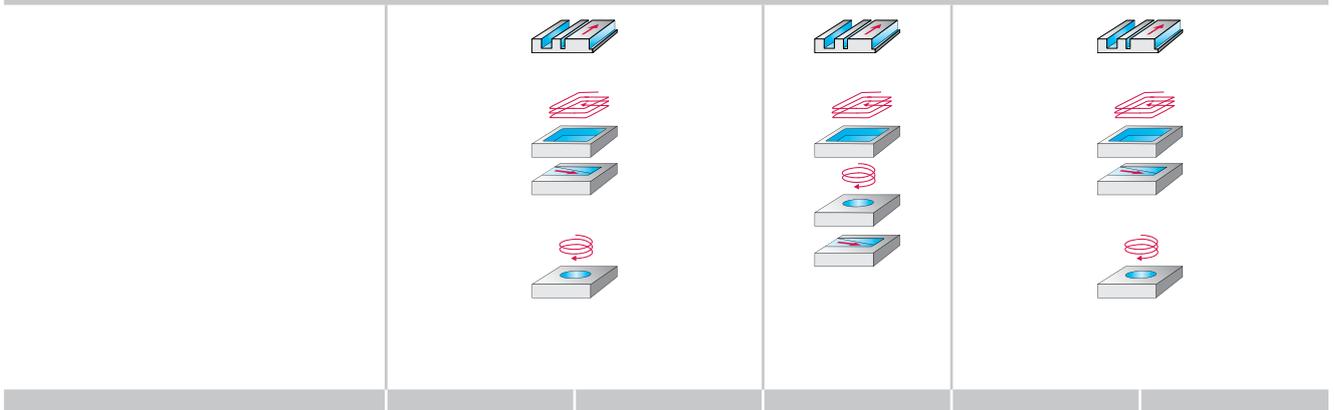
www.walter-tools.com/woc/

MC128

MD128

MD128

Фрезы для обработки уступов/пазов



NEW

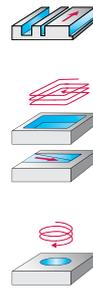
NEW



Обозначение	MD340	MC326	MC320	Proto-max™ _{ST}	Protostar®
Диапазон Ø	10–20	10–25	10–25	10–20	10–25
Число эффективных зубьев	4	3–5	4–8	4	3
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	
Диапазон Ø	—	0,375–1,000	—	—	—
Число эффективных зубьев		4–5			
Радиус при вершине		0,015–0,125			
Стандарт	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	TAX
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●		
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	329	337			
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD340	MC326	MC320	protomax-st	protostar

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



NEW

NEW



Обозначение	MD370	Proto-max™Inox	MC267	Protostar®
Диапазон Ø	10–25	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4–5	4–5	2–3	2–3
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4		
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	0,375–1,000	—
Число эффективных зубьев	4–5		3	
Радиус при вершине				
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	P-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RA	TAA	WJ30UU	без покрытия
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь				
M Нержавеющая сталь	●●	●●		
K Чугун				
N Цветные металлы			●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●		
H Материалы высокой твердости				
O Прочее				
Страница в каталоге	331		334	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MD370	protomax-inox	MC267	protostar

Фрезы для профильной обработки



NEW



Обозначение	MC430	Protostar®
Диапазон Ø	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	2–4	2–4
Радиус при вершине	5–12,5	5–12,5
Диапазон Ø	0,375–1,000	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	4	4
Радиус при вершине	0,187–0,500	0,187–0,500
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TP	TAX
Хвостовик	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге 339

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

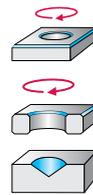
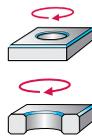
MC430

protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



NEW

NEW



Обозначение	MC503	MC500	Protostar®
Диапазон Ø	10–20	10–16	10–20
Число эффективных зубьев	4	2–8	2–8
Радиус при вершине			
Диапазон Ø	0,394–0,984	0,500–0,625	0,500–0,625
Число эффективных зубьев	4	6–8	6–8
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TP	WJ30TP	TAX
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●
K Чугун	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
Страница в каталоге	351	343	
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	MC503	MC500	protostar

Фрезы сегментные



Обозначение	MD838	MD838
Диапазон Ø	16	16
Число эффективных зубьев	8	8
Радиус при вершине	2-4	2-4
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●
K Чугун	●	
N Цветные металлы		●
S Жаропрочные сплавы		●●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MD838

MD838

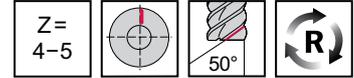
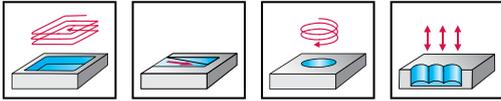
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

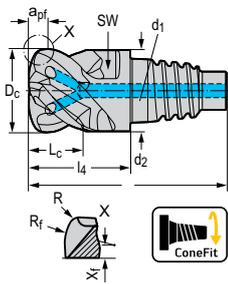
Фреза твердосплавная с большими подачами

MD070



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



Обозначение	D _c h9 mm	L _c mm	X _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
★ MD070-10.0E4P150-	10	6	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	4	☹
★ MD070-12.0E4P150-	12	7,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	4	☹
★ MD070-16.0E4P200-	16	10	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	4	☹
★ MD070-20.0E4P200-	20	12	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	4	☹
★ MD070-25.0E5P300-	25	15	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	5	☹

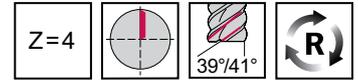
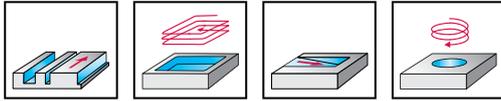
ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD070-10.0E4P150-WJ30RA

D1

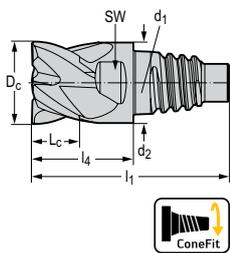
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	41	21	16	E20	4	☺

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MD340-10.0E4P-WJ30TP

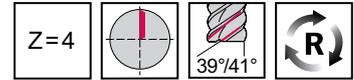
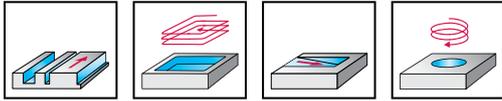
D1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

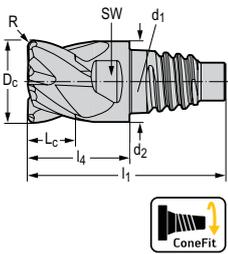
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit

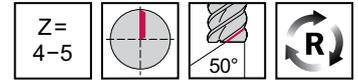
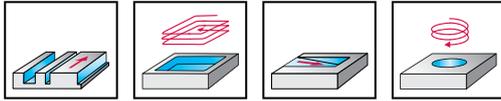


Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	☹
★ MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	24	12	8	E10	4	☹
★ MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☹
★ MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☹
★ MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☹
★ MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28	15	10	E12	4	☹
★ MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☹
★ MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☹
★ MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☹
★ MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	36	19	12	E16	4	☹
★ MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	41	21	16	E20	4	☹
★ MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	41	21	16	E20	4	☹
★ MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	41	21	16	E20	4	☹
★ MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	41	21	16	E20	4	☹
★ MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	41	21	16	E20	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MD340-10.0E4P050-WJ30TP

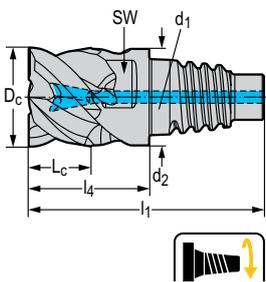
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD370 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	h ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	h ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
★ MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370-10.0E4P-WJ30RA

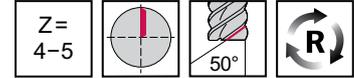
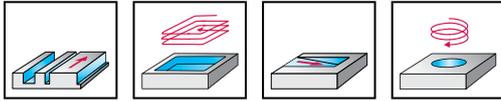
D1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

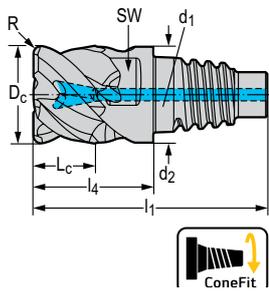
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD370 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



ConeFit



Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
★ MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	24	12	8	E10	4	☺
★ MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28	15	10	E12	4	☺
★ MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	36	19	12	E16	4	☺
★ MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	41	21	16	E20	4	☺
★ MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺
★ MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	50	26	20	E25	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370-10.0E4P050-WJ30RA

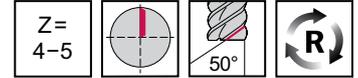
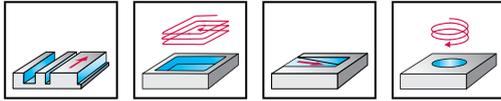
D1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

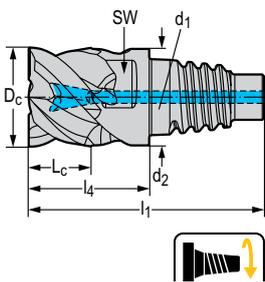
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD370 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



Обозначение	D _c inch	h ₁₁ inch	L _c inch	d ₂ inch	h ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA
★ MD370.9.53E4P-	0,3750	0,004	0,236	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☹
★ MD370.12.7E4P-	0,5000	0,006	0,315	0,484	1,114	0,571	0,394	E12	4	☹
★ MD370.15.9E4P-	0,6250	0,006	0,394	0,61	1,406	0,724	0,472	E16	4	☹
★ MD370.19.1E4P-	0,7500	0,006	0,453	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☹
★ MD370.25.4E5P-	1,0000	0,006	0,61	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☹

ConeFit

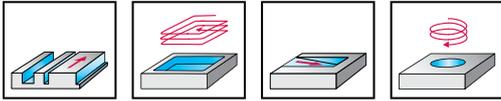
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370.12.7E4P-WJ30RA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 mm



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30UU
	★ MC267-10.0E2P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☹️
	★ MC267-12.0E2P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☹️
	★ MC267-16.0E2P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☹️

ConeFit

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-10.0E2P-WJ30UU

D1

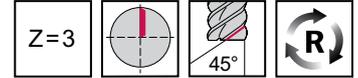
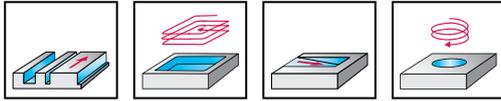
WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 mm



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30UU
	★ MC267-10.0E3P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	3	☹
	★ MC267-12.0E3P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	3	☹
	★ MC267-16.0E3P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	3	☹
	★ MC267-20.0E3P-	20	0,15	11	21,3	40,8	16	E20	3	☹
	★ MC267-25.0E3P-	25	0,15	13,5	25,6	49,6	20	E25	3	☹

ConeFit

Фрезерование пазов: a_p ≤ 1,0 x D_c | Фрезерование уступов: a_e ≤ 0,3 x D_c | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-10.0E3P-WJ30UU

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

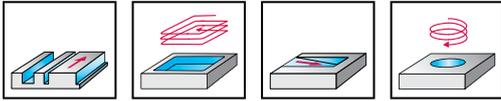
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 inch



- Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30UU
	★ MC267.9.53E3P-	0,3750	0,004	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	3	☹️
	★ MC267.12.7E3P-	0,5000	0,004	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	3	☹️
	★ MC267.15.9E3P-	0,6250	0,006	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	3	☹️
	★ MC267.19.1E3P-	0,7500	0,006	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	3	☹️
	★ MC267.25.4E3P-	1,0000	0,006	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	3	☹️

ConeFit

Фрезерование пазов: a_p ≤ 1,0 x D_c | Фрезерование уступов: a_e ≤ 0,3 x D_c | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267.12.7E3P-WJ30UU

D1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

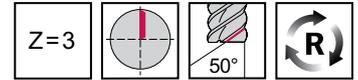
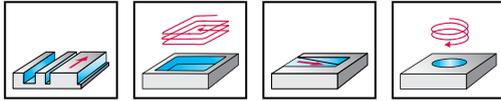
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm

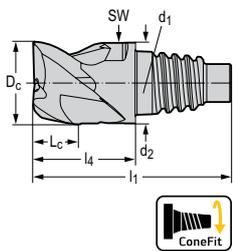


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TF
★ MC326-10.0E3P-	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	3	☺☺
★ MC326-12.0E3P-	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	3	☺☺
★ MC326-16.0E3P-	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	3	☺☺
★ MC326-20.0E3P-	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	3	☺☺
★ MC326-25.0E3P-	25	0,15	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	3	☺☺

ConeFit

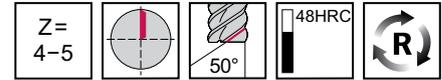
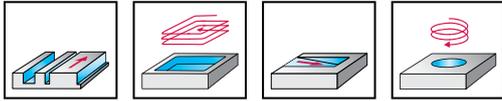
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E3P-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch

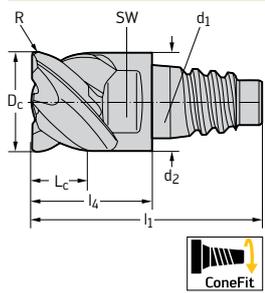


- Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
★ MC326.15.9E4P076-	5/8"	0,6250	0,030	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☹
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

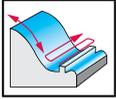
D1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC430 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент		R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
	★ MC430-10.0E2P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☺
	★ MC430-12.0E2P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☺
	★ MC430-16.0E2P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☺
	★ MC430-20.0E2P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	2	☺

ConeFit

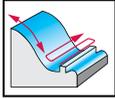
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E2P-WJ30TP

D1

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

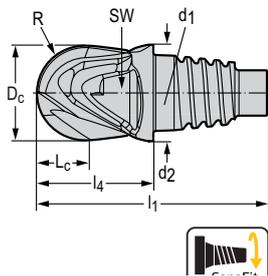
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC430 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



Обозначение	R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC430-10.0E2PS-	5	10	9,7	8	11,8	23	6	E10	2	☹
★ MC430-12.0E2PS-	6	12	11,7	10	14	27,8	8	E12	2	☹
★ MC430-16.0E2PS-	8	16	15,5	13	18,1	35,1	10	E16	2	☹

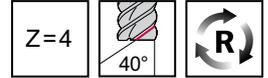
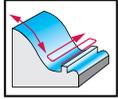
ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E2PS-WJ30TP

D1

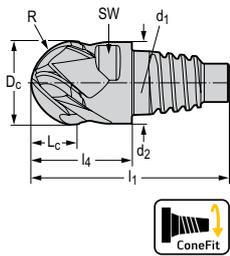
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC430 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



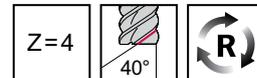
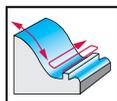
ConeFit

Обозначение	R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC430-10.0E4P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	4	☺
★ MC430-12.0E4P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	4	☺
★ MC430-16.0E4P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	4	☺
★ MC430-20.0E4P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	4	☺
★ MC430-25.0E4P-	12,5	25	24,2	13,5	25,6	49,6	20	E25	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E4P-WJ30TP

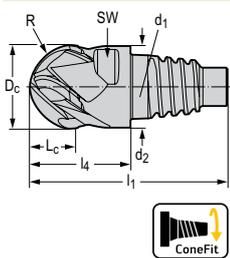
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC430 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R inch	D _c h9 inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC430.9.53E4P-	0,187	0,3750	0,364	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	4	☹
★ MC430.12.7E4P-	0,250	0,5000	0,484	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	4	☹
★ MC430.15.9E4P-	0,312	0,6250	0,61	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	4	☹
★ MC430.19.1E4P-	0,375	0,7500	0,728	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	4	☹
★ MC430.25.4E4P-	0,500	1,0000	0,965	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	4	☹

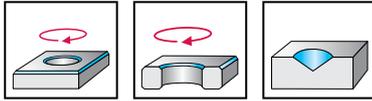
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430.12.7E4P-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500 mm

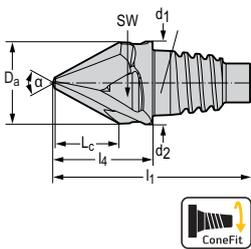


– Тип фрезы с фаской 60°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	12	60°	6	E10	2	☹
★ MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	28	14	60°	8	E12	2	☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P060S-WJ30TP

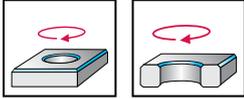
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500

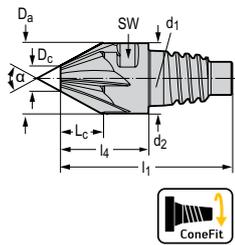


– Тип фрезы с фаской 60°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	24	12	60°	8	E10	4	☹☹
★ MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28	15	60°	10	E12	6	☹☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E4P060-WJ30TP

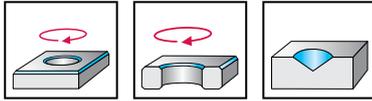
D1

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500 mm

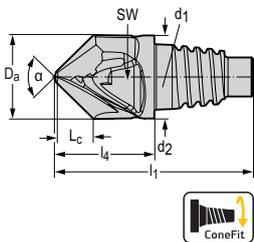


– Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	12	90°	6	E10	2	☹
★ MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	28	14	90°	8	E12	2	☹
★ MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35	18	90°	10	E16	2	☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P090S-WJ30TP

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

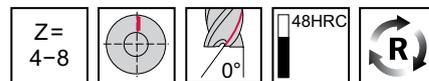
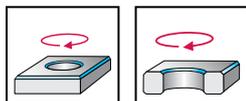
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500



- Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	24	12	90°	8	E10	4	☹
★ MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28	13	90°	10	E12	6	☹
★ MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	36	17	90°	12	E16	8	☹

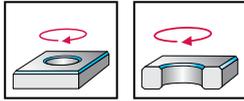
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E4P090-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500 inch



– Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент												WJ30TP
Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	α	SW inch	d ₁	Z		
★ MC500.12.7E6P090-	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☹	
★ MC500.15.9E6P090-	0,2559	0,625	0,61	0,256	1,406	0,677	90°	0,472	E16	8	☹	

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500.12.7E6P090-WJ30TP

D1

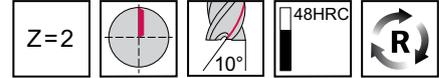
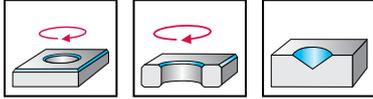
WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки
--------------------------	--

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC500

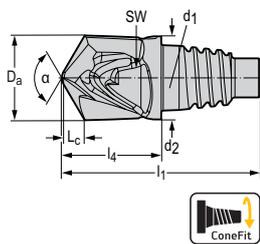


- Тип фрезы с фаской 120°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-10.0E2P120S-	1,5	10	9,7	2,43	23	12	120°	6	E10	2	●●
★ MC500-12.0E2P120S-	1,5	12	11,7	3,03	28	14	120°	8	E12	2	●●

ConeFit

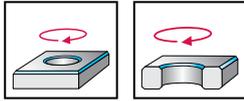
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P120S-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC500



– Тип фрезы с фаской 120°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
	Обозначение											
	★ MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28	14	120°	10	E12	6	☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-12.0E6P120-WJ30TP

D1

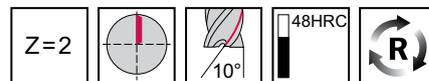
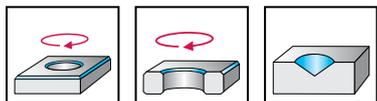
WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 150°

MC500 mm



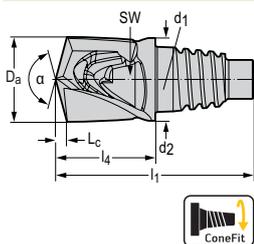
– Фреза с фаской 150°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	28	14	150°	8	E12	2	●●

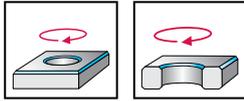


ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-12.0E2P150S-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

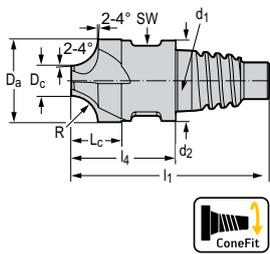
MC503 mm



Z=4

P	M	K	N	S	H	O
●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент												WJ30TP
Обозначение	R mm	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z		
★ MC503-10.0E4P100-	1	5	10	9,7	1	23,6	12,4	8	E10	4		
★ MC503-10.0E4P200-	2	5	10	9,7	2	23,6	12,4	8	E10	4		
★ MC503-10.0E4P300-	3	4	10	9,7	3	23,6	12,4	8	E10	4		
★ MC503-12.0E4P300-	3	5	12	11,7	3	28,3	14,5	10	E12	4		
★ MC503-16.0E4P400-	4	6	16	15,5	4	35,7	18,7	12	E16	4		
★ MC503-16.0E4P500-	5	6	16	15,5	5	35,7	18,7	12	E16	4		
★ MC503-20.0E4P600-	6	8	20	19,3	6	40,8	21,3	16	E20	4		



ConeFit

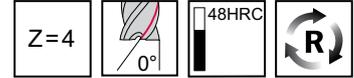
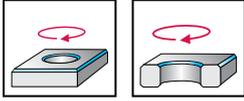
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC503-10.0E4P100-WJ30TP

WALTER SELECT

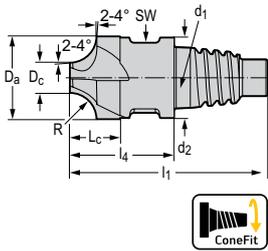
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

 MC503 inch


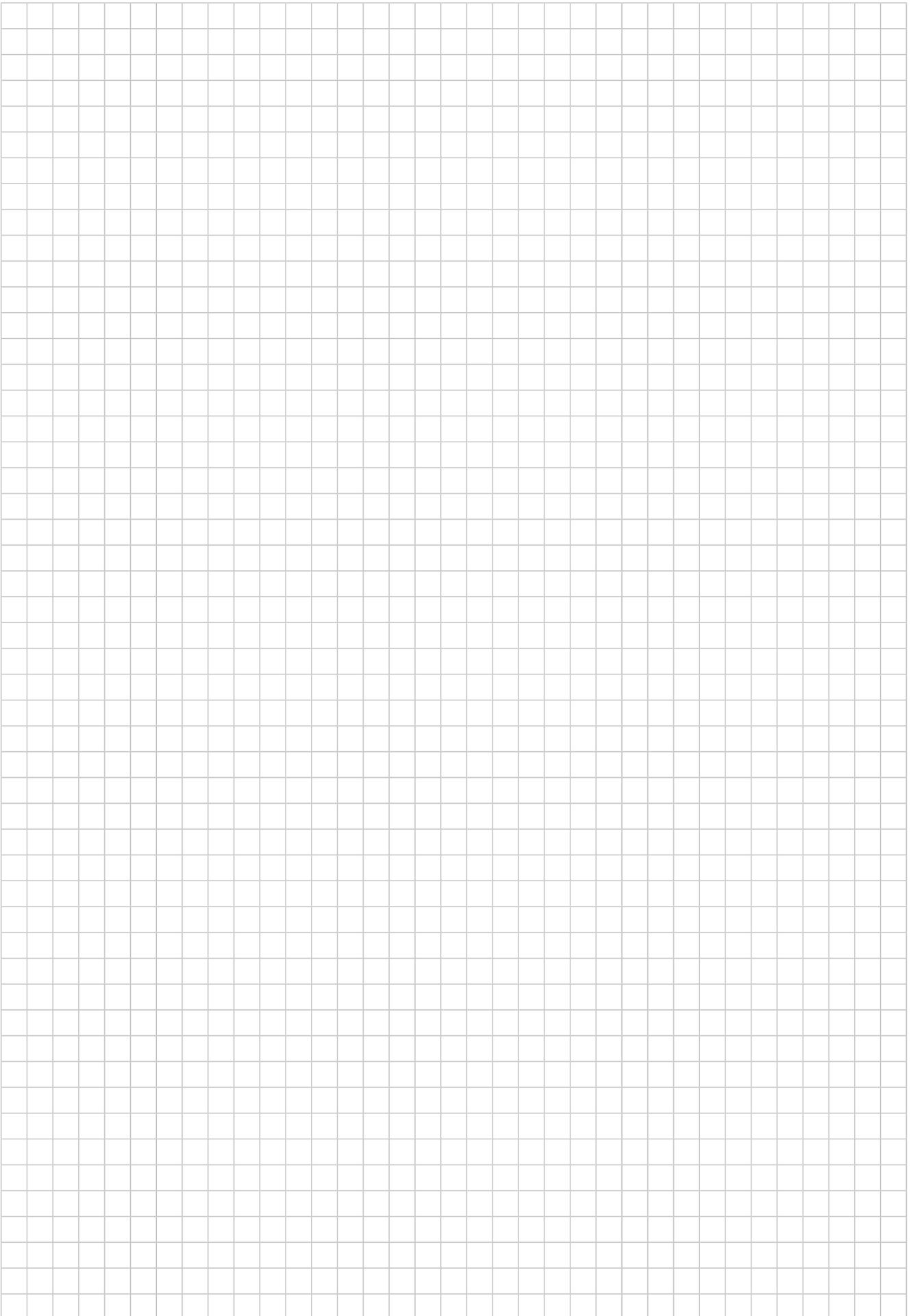
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент


Обозначение	R inch	D _c inch	D _a inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TP
★ MC503.10.0E4P318-	0,125	0,1437	0,394	0,382	0,125	0,929	0,488	0,315	E10	4	☹
★ MC503.16.0E4P476-	0,187	0,2551	0,630	0,61	0,187	1,406	0,736	0,472	E16	4	☹
★ MC503.20.0E4P635-	0,250	0,2874	0,787	0,760	0,250	1,606	0,839	0,630	E20	4	☹
★ MC503.25.0E4P794-	0,312	0,3150	0,984	0,953	0,312	1,953	1,008	0,787	E25	4	☹

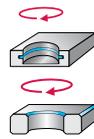
ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC503.10.0E4P318-WJ30TP



D1

Фрезерные инструменты из твердого сплава с модульным интерфейсом



Обозначение	MG545	MG520	MG515	MG510
Диапазон Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Число эффективных зубьев	3–6	3–6	6	3–6
Радиус при вершине				
Диапазон Ø	—	—	—	0,382–0,854
Число эффективных зубьев				3–6
Радиус при вершине				
Стандарт				
Покрытие/сплав	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Хвостовик	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●
H Материалы высокой твердости	●●	●●	●●	●●
O Прочее				

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

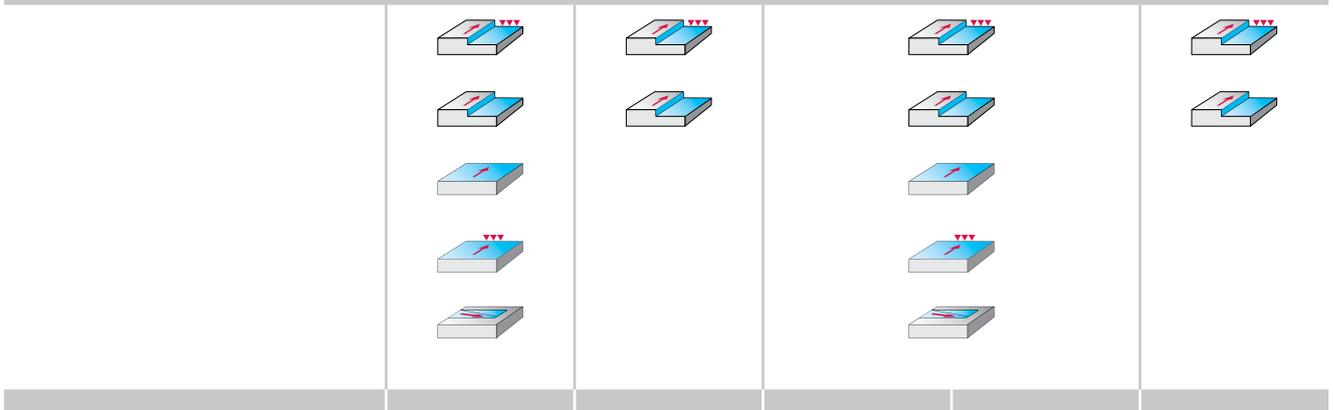
MG545

MG520

MG515

MG510

Фрезы для обработки уступов



Обозначение

Диапазон Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Число эффективных зубьев	6	4–6	6–8	6	4–6
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт					
Покрытие/сплав	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Хвостовик	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Крепление на оправке по DIN 138	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь					
K Чугун				●●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



F1682



F1678



F1675



F1682

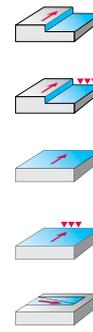
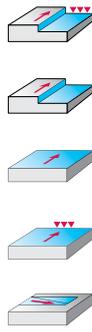


F1678

www.walter-tools.com/woc/

D1

Фрезы для обработки уступов



Обозначение		MP271 F0	MP270 F0	MP260 F0	MP170 F0	
Диапазон Ø		50–80	16–25	4–25	16–20	16–25
Число эффективных зубьев		6–8	3	2–3	2–3	3–4
Радиус при вершине			0,4	0,1–3	0,2	0,2
Диапазон Ø		—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев						
Радиус при вершине						
Стандарт						
Покрытие/сплав		WKM	WDN20	WDN20	WDN20	WDN20
Хвостовик		Крепление на оправке по DIN 138	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ScrewFit	DIN 6535 HA
P Сталь						
M Нержавеющая сталь						
K Чугун		●●				
N Цветные металлы			●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы						
H Материалы высокой твёрдости						
O Прочее			●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F1675

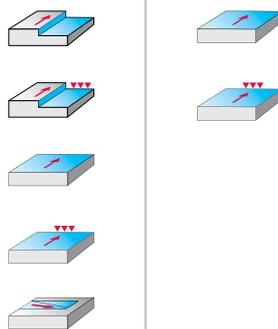
MP271

MP270

MP260

MP170

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MP160 F0	MP060 F0
Диапазон Ø	20–40	40,6–125,6
Число эффективных зубьев	4	10–22
Радиус при вершине	0,2	—
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт		
Покрытие/сплав	WDN20	WDN20
Хвостовик	ScrewFit	Крепление на оправке по DIN 138
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●	●

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MP160

MP060

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



Обозначение

MP470 F0

Диапазон Ø

4–16

Число эффективных зубьев

2

Радиус при вершине

2–8

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

Покрытие/сплав

WDN20

Хвостовик

DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

●●

●

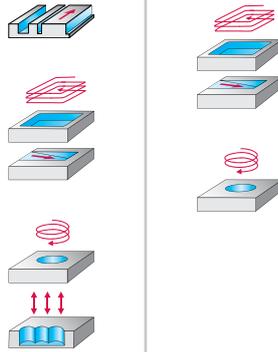
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MP470

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	8–12	8–12	
Число эффективных зубьев	4–6	4	
Радиус при вершине	1	1–1,5	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10	
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
P Сталь			
M Нержавеющая сталь			
K Чугун			
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			

Страница в каталоге

QR-код



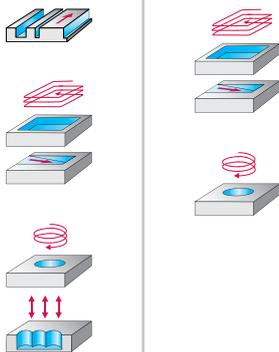
www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

D1

Фрезерные инструменты с PCD-, керамическими, твердосплавными наконечниками



Обозначение	MC275	MC075	
Диапазон Ø	12–25	16–25	
Число эффективных зубьев	4–8	4	
Радиус при вершине	1–1,5	2–3	
Диапазон Ø	—	—	
Число эффективных зубьев			
Радиус при вершине			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	
Покрытие/сплав	W10	W10	
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	
P Сталь			
M Нержавеющая сталь			
K Чугун			
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	
H Материалы высокой твердости			
O Прочее			

Страница в каталоге

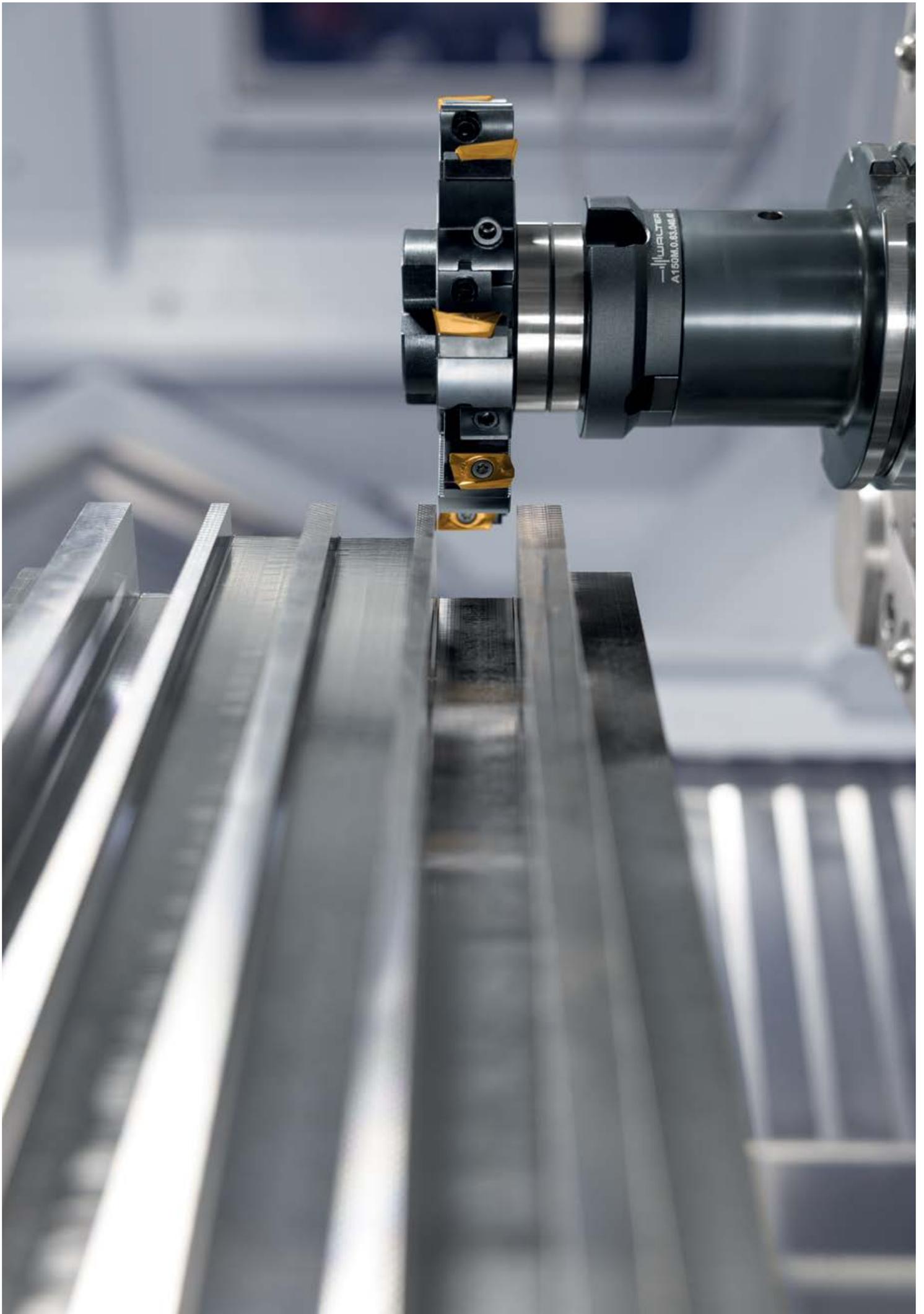
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MC275

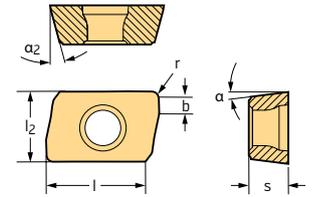
MC075



Пластины с задними углами

BCGT / BCNT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l ₂ mm	s mm	l mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K					N		S				
										HC					HC			HC			HC	HW	HC						
										WKP255	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
BCGT090304R-G55	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCGT120408R-G55	G	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCGT160508R-G55	G	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCGT090304L-K85	G	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT120404L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☉	☉				
BCNT120404R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															☉	☉				
BCNT120408L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☉	☉				
BCNT120408R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															☉	☉				
BCNT120412L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT120412R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT120416L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☉	☉				
BCNT120416R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															☉	☉				
BCNT120420L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT120420R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT120425R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1															☉	☉				
BCNT120430L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☉	☉				
BCNT120430R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															☉	☉				
BCNT120440L-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☉	☉				
BCNT120440R-K85	H	2	7,3	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															☉	☉				
BCNT160508L-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☉	☉				
BCNT160508R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															☉	☉				
BCNT160512R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7															☉	☉				
BCNT160516R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7															☉	☉				
BCNT160520R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5															☉	☉				
BCNT160525R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4															☉	☉				
BCNT160530R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2															☉	☉				
BCNT160540R-K85	H	2	9,9	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1															☉	☉				
BCMT090304R-F55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT120408R-F55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT160508R-F55	M	2	9,9	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090302R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090304L-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090304R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090308L-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090308R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090312R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090316R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT090320R-G55	M	2	6,3	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT120404L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT120404R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT120408L-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉
BCMT120408R-G55	M	2	7,3	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	☉	☉	☉	☉	☉	☉					☉	☉	☉	☉					☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

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

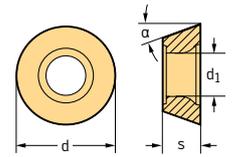
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки

☉ ☉ ☉ / * = Новый инструмент

Пластины с задними углами

ROMX / ROHX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d1 mm	P				M				K		S		
							HC				HC				HC		HC		
							WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM45X	WSP45G
ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4					☉								
ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉		☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	
ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5				☉				☉				☉	
ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9				☉	☉						☉	☉	
ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	
ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	
ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4			☉	☉	☉	☉	☉				☉	☉	
ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6				☉				☉				☉	
ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉						☉	☉				
ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5	☉	☉						☉	☉				
ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4				☉								☉	
ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4		☉		☉				☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉	☉		☉				☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5		☉	☉					☉	☉				☉
ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5				☉				☉				☉	
ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4				☉							☉	☉	
ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉			☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5				☉				☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4				☉	☉			☉	☉	☉	☉	☉	
ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4	☉			☉				☉	☉	☉	☉	☉	

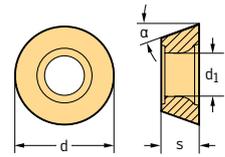
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ROMX / ROHX / ROGX

Tiger-tec® Gold



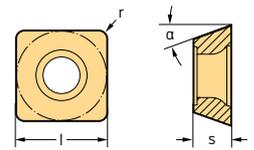
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P						M		K					N		S			H			
							HC						HC		HC					HC	HW	HC			HC			
							WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

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

Пластины квадратные, с задними углами
SCMT / SCGT / SCHT
Tiger-tec® Gold



Пластины

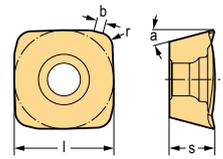
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P		M		K		N		S				
							HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC					
							WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WN15	WSM45X	WSP45G
SCMT110502-G55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺
SCMT110502-G55W	M	4	5,16	11,1	0,2	11°				☺	☺							☺	☺
SCMT110502-F55	M	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺					☺
SCGT110502-G51	G	4	5,16	11,1	0,2	11°	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺					☺
SCHT110502-K85	H	4	5,16	11,1	0,2	11°									☺	☺			

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SCMT110502-G55 WKP35G

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

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

Пластины квадратные, с задними углами SDMX Tiger-tec® Gold



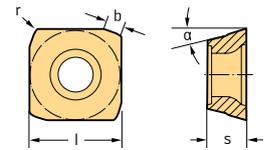
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M			K		S			
								HC				HC			HC		HC			
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
 SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами SDMT Tiger-tec® Gold



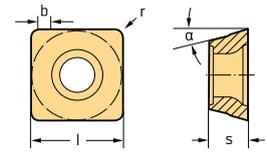
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M	K		S	
								HC				HC	HC		HC	
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
 SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑
SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами SDGT Tiger-tec® Gold



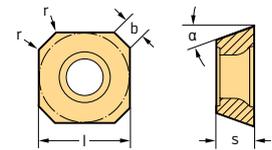
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K			S				
								HC				HC		HC			HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G	
 SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами SDMW / SDMT / SDGX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K			N		S							
								HC				HC		HC			HC HW		HC							
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3		1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3		1,8	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3		1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3		1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
 SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3		1,2	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3		1,4	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDMW09T3AZN-A57 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMW09T3AZN-A57 WKP35G

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

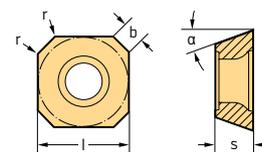
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☉ → нормальных = ☉ → неблагоприятных = ☉ условий обработки

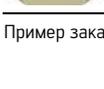
Пластины квадратные, с задними углами

SPGT / SPKT / SPMW / SPMT

Tiger-tec® Gold



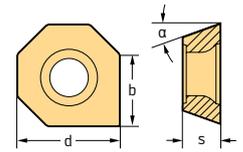
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P		M		K			N		S					
								HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC								
								WKP255	WKP355	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP255	WKP355	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
 SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☺	☺			
 SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
 SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7	☺	☺					☺	☺	☺					☺	☺
 SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☺	☺	☺				☺	☺	☺						
 SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

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

Пластины для чистовой обработки ODHX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P					M		K					H	
							HC					HC		HC					HC	
							WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPP35G	WPM15G	WXM15	WAK15	WHH15X	WPM15G	WXM15	WKP35S	WPP35G	WHH15X
ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺							☺	☺					☺
ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺							☺	☺					☺
ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺							☺	☺					☺
ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☺	☺					☺	☺					

*ZZN только для κ = 45°

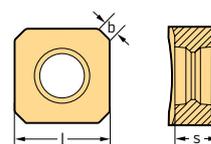
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15
 Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: ODHX0504ZZR-A57 WKP35S
 Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX / SNHX / SNMX

Tiger-tec® Gold



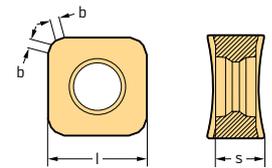
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K				N		S					
						HC				HC		HC				HC	HW	HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					
SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺								☺	☺	☺						☺
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8			☺	☺								☺	☺					☺
SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2						☺												☺
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺					☺
SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5														☺				
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5														☺	☺			
SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		☺									☺	☺						
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					
SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		☺	☺	☺						☺	☺	☺						☺
SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺
SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2						☺	☺											☺
SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺					☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K					S				
						HC				HC		HC					HC				
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G	
 SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			
 SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺
 SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺							☺	☺						

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

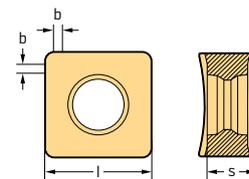
☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Пластины без задних углов

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX / SNHX / SNMX

Tiger-tec® Gold



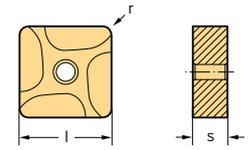
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P				M		K				N		S					
						HC				HC		HC				HC	HW	HC					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☹						☺	☺	☺	☹					
SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1	☺	☺							☺	☺	☺							
SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹		☺	☺	☺	☺	☹				☺	☹
SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺						☺	
SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☺	☺	☺	☺	☹				☺	☹
SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1														☺	☺			
SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2														☺	☺			
SNMX0904ZNN-F27	M	8	4,93	9,52	1		☺								☺								
SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☹
SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺							☺	☺	☺							
SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1						☺		☺									☺	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

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

Пластины квадратные, без задних углов SNEX Tiger-tec® Gold



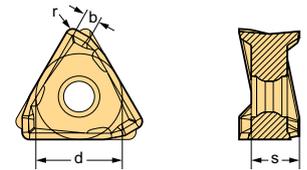
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
 SNEX15T612R-B67	E	8	7,1	15,88	1,2	WKP35S	WPP35G	WKP35S	WPP35G

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов TNMU Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	b mm	P		M	K		S
							HC	HC	HC	HC	HC	
 TNMU11T304R-G57 TNMU160508R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	WKP25S	WKP35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WSP45G
 TNMU11T304R-G27 TNMU11T308R-G27 TNMU160508R-G27 TNMU160512R-G27 TNMU160516R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1						
	M	6	3,75	6,72	0,8	0,8						
	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6						
	M	6	5,35	9,6	1,2	1,3						
	M	6	5,35	9,6	1,6	0,9						

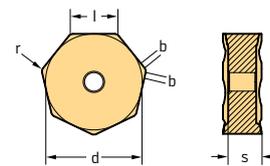
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

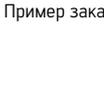
Пластины семигранные, без задних углов

XNHF

Tiger-tec® Gold



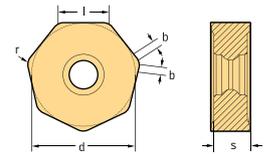
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				K						
								HC				HC						
								WKP255	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	
 XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺					☹	☹				
 XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☹		☹			☹	☹				☹
 XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☹	☹				☹	☹	☹	☹		
 XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹		
 XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1					☹						

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов XNMU Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				M			K				S				
								HC				HC			HC				HC				
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 XNMU0705ANN-F27 XNMU0906ANN-F27	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺			
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺			
 XNMU0705ANN-F57 XNMU0906ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺
 XNMU0705ANN-F67 XNMU0906ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺				☺	☺		☺	☺					☺	☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺				☺	☺		☺	☺					☺	☺

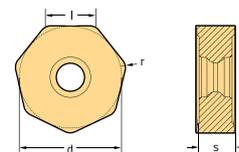
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNMU0705ANN-F27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов

XNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M	K		S								
							HC		HC	HC		HC								
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G	
XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

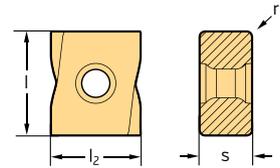
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
 Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P					M		K			S	
							HC					HC	HC	HC		HC		
							WKP235	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP235	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	
LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺



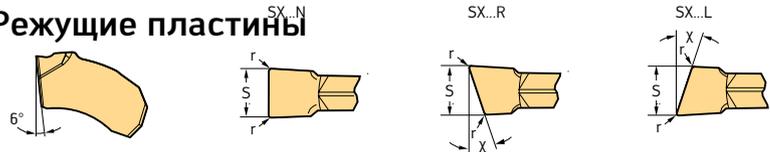
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	S			
					HC				HC	HC	HC	HC			
					WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±0,05	±0,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±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-10E1000N08-CE4 WKP23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы

Вид обработки				
	42°		43°	
Угол в плане κ	42°		43°	



Обозначение	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Диапазон Ø	208,47–258,47	—	88,47–168,47	—	32–170	1,250–6,394	90–325	—

Вид крепления

DIN 1835 В								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓	✓		
Цилиндрич., модульн					✓			
Крутой конус								
HSK								
NCT								

P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы					●●		●●	
H Материалы высокой твердости	●		●		●		●	
O Прочее					●		●	

Пластины



Кол-во режущих кромок	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Макс. глубина резания	3	3	3 - 4	4
Страница в каталоге				

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

D2

Торцовые фрезы

Вид обработки				
Угол в плане κ	45°	45°	45°	45°



Обозначение	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	50,43–174	2,411–12,535	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓							
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓				
Цилиндрич., модуль								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●			
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●			
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
H Материалы высокой твёрдости	●		●				●	
O Прочее	●		●					

Пластины



SN.X...XNGX...ANN...

SD...SDHX...

XN.U0705...XNGX0705...

XN.F0705...XN.X0705...

Кол-во режущих кромок	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Макс. глубина резания	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Страница в каталоге				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M5009

M4003

M3024

F4045

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

Вид обработки				
	45°	45°	45°	45°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	90–325	—	94–329	—	94–329	—	90–325	—

Вид крепления								
DIN 1835 В								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●		●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
H Материалы высокой твёрдости			●		●			
O Прочее			●		●			

Пластины				
	XN.U0705...	SD..1204AZN...	SN.X1205...	ODHX0605ZZN...
Кол-во режущих кромок	14	4	8	8
Макс. глубина резания	4	6	6,5	2
Страница в каталоге				

QR-код				
	F2010	F2010	F2010	F2010
www.walter-tools.com/woc/				

D2

Торцовые фрезы

Вид обработки				
	60°		75°	
Угол в плане κ	60°		88°	



Обозначение	M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT		M5012 Xtra-tec® XT	
Диапазон Ø	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—	40–160	2,000–6,000

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●				●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы							●●	
S Жаропрочные сплавы	●				●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости					●		●	
O Прочее					●		●	

Пластины



LNMX2010...



LNMU1508...



SN.X1205...XNGX1205ENN...



SN.X...XNGX...ZNN...

Кол-во режущих кромок	4	4	8 / 2	8 / 2
Макс. глубина резания	16	11	8	8 - 10
Страница в каталоге				

QR-код



M3016



F2260



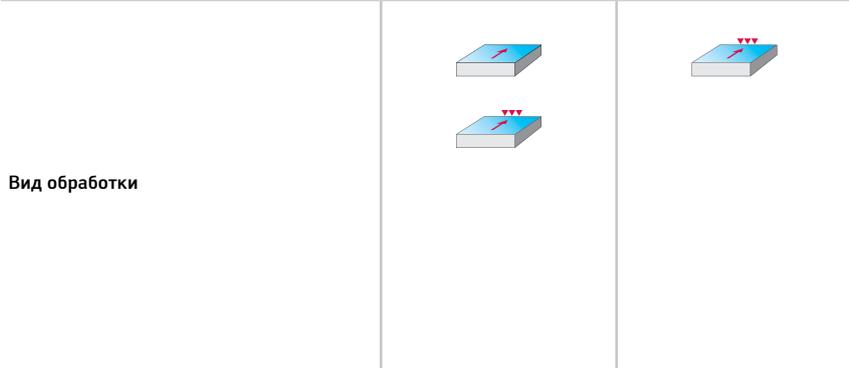
M5011



M5012

www.walter-tools.com/woc/

Торцовые фрезы



Угол в плане κ	90°	90°
----------------	-----	-----



Обозначение	F2250		F2010	
Диапазон Ø	63–100	—	80–315	—

Вид крепления				
DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь			●●	
M Нержавеющая сталь			●	
K Чугун			●●	
N Цветные металлы	●●			
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости			●	
O Прочее				

Пластины		
	SP..1204...	P2903..

Кол-во режущих кромок	1	3
Макс. глубина резания	3	9
Страница в каталоге		

QR-код		
	F2250	F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки				
Угол в плане κ	15°	15°	15°	15°



Обозначение	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Диапазон Ø	16-66	0,625-3,000	20-125	0,750-4,000	20-85	0,750-4,000	93-328	—

Вид крепления

DIN 1835 B						✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрич., модульн	✓		✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы			●●	●●			●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●						●	
O Прочее								

Пластины



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



SD.1204...SD.X1205...

Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	4 / 4
Макс. глубина резания	1	1 - 2	1 - 2	2
Страница в каталоге				

QR-код



M5008



M4002



F2330



F2010

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки		
	15°	21°



Обозначение	F2010		F4030 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	87–322,15	—	25–100	1,000–4,000

Вид крепления	F2010		F4030 Xtra-tec®	
DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●	
K Чугун	●●		●●	
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				

Пластины		
	P263...	P23696...
Кол-во режущих кромок	3	6
Макс. глубина резания	2	1 - 2
Страница в каталоге		

QR-код		
	F2010	F4030

www.walter-tools.com/woc/

D2

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M2331	
	Диапазон Ø	50-80	2,000-3,000	25-160	1,000-6,000	10-160	0,500-6,000	40-50

Вид крепления

DIN 1835 B			✓	✓	✓	✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓	✓		
Цилиндрич., модульн					✓			
Крутой конус								
HSK								
NCT	✓							

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					●●	●●		
O Прочее	●				●	●	●	●

Пластины



BC..1605..SC..1105..

TNMU...

AC... / BC...

ZDGT..A...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	6	2	2
Макс. глубина резания	43 - 99	5 - 8	5 - 15	15 - 20
Страница в каталоге	412			

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M5250

M5137

M5130

M2331

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Диапазон Ø	50-160	—	25-80	1,000-3,000	50-160	—	40-160	1,500-6,000

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit			✓	✓			✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓			✓	
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK			✓					
NCT								

P Сталь				●●		●●
M Нержавеющая сталь				●●		●●
K Чугун	●●			●●		●●
N Цветные металлы			●●	●●		●●
S Жаропрочные сплавы				●●		●●
H Материалы высокой твёрдости				●		●
O Прочее				●		●

Пластины



SNEF1204...SNEX1204...

ZDGT...

LN.U1607...

LN.U1306...LNHX1306...

Кол-во режущих кромок	8 / 4	2	4	4 / 4
Макс. глубина резания	6,5	15 - 20	15	12
Страница в каталоге				

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M2136

M2131

F5241

F5141

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	25-63	1,000-2,000	40-80	1,500-2,500	25-40	—	63-80	—

Вид крепления

DIN 1835 B	✓	✓		✓	✓			
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓			
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓						
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●							
O Прочее	●		●		●			

Пластины



LN.U0904...LNHX0904... LN.U1306... LN.U0904... AD..1807...

Кол-во режущих кромок	4 / 4	4	4	2
Макс. глубина резания	8	34 - 56	32 - 40	47 - 78
Страница в каталоге				

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F5041

F5138

F5038

F4338

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	40-80	1,500-3,000	32-63	1,250-2,000	20-32	0,750-1,000	63-160	—

Вид крепления	F4238		F4138		F4038		F4042	
DIN 1835 В		✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓			✓	
ScrewFit	✓		✓	✓	✓			
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT	✓		✓					
P Сталь		●●		●●		●●		●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●		●●		●●
K Чугун		●●		●●		●●		●●
N Цветные металлы		●●		●●		●●		●●
S Жаропрочные сплавы		●●		●●		●●		●●
H Материалы высокой твёрдости								●
O Прочее		●		●		●		●

Пластины				
	AD..1606...	AD..1204...	AD..0803...	AD..1807...
Кол-во режущих кромок	2	2	2	2
Макс. глубина резания	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Страница в каталоге				

QR-код				
	F4238	F4138	F4038	F4042

www.walter-tools.com/woc/

D2

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2338F		F2010	
Диапазон Ø	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-4,000	63-85	—	80-315	3,000-12,000

Вид крепления

DIN 1835 B	✓	✓	✓					
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓				
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓						
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●		●	
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●		●●	
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●		●	
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●				
O Прочее	●	●	●	●				

Пластины



AD..10T3...ADGX10T3...

LN.X1307...

SP..1206...

TNMU1605..

Кол-во режущих кромок	2 / 2	4	4	6
Макс. глубина резания	10	13	48 - 70	8
Страница в каталоге				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4042R

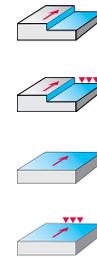
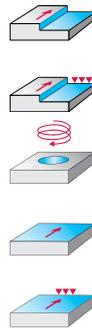
F4041

F2338F

F2010

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	80-315	3,000-12,000	80-315	3,000-12,000	80-315	—	80-315	—

Вид крепления

DIN 1835 В								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●		●	
O Прочее	●		●		●		●	

Пластины



BC..1605...

BC..1204...

LN.U1306...

LN.U0904...

Кол-во режущих кромок	2	2	4	4
Макс. глубина резания	15	11,7 - 11,7	12	8
Страница в каталоге				

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	89,75°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		M4132	
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—	80–315	—	16–125	0,625–3

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	✓
ScrewFit							✓	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн							✓	
Крутой конус								
HSK								
NCT								

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●	●	●	●

Пластины



LN.X1307... AD..1606... AD..1204... SD...

Кол-во режущих кромок	4	2	2	4
Макс. глубина резания	13	15	11,7	5,6 - 11,6
Страница в каталоге				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F2010

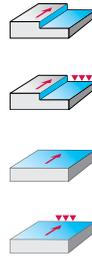
F2010

F2010

M4132

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ	89,5°	89,5°
----------------	-------	-------



Обозначение	F2010		F2010	
Диапазон Ø	80–315	—	80–315	—

Вид крепления

DIN 1835 B				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Крутой конус				
HSK				
NCT				

P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●
O Прочее	●	●

Пластины



SD..1204...

SD..09T3...

Кол-во режущих кромок	4	4
Макс. глубина резания	11,6	8,4
Страница в каталоге		

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				
	90°		90°	
Угол в плане κ	90°		90°	



Обозначение	M4792		M4791		M4258		M4257	
Диапазон Ø	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,500	50–100	3,000–4,000	40–63	1,500–2,000

Вид крепления	M4792		M4791		M4258		M4257	
DIN 1835 B	✓	✓		✓			✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit							✓	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости			●					
O Прочее								

Пластины	M4792		M4791	M4258		M4257	
	LD... SD...		SD...	LD..1704... SD..1204...		LD..14T3... SD...09T3...	
Кол-во режущих кромок	2 / 4		4	2 / 4		2 / 4	
Макс. глубина резания	8,3 - 26,9		5,6 - 11,6	25 - 118		47 - 54	
Ширина резания SB [мм]							

Страница в каталоге	M4792		M4791	M4258		M4257	
QR-код							
	www.walter-tools.com/woc/						
	M4792		M4791	M4258		M4257	

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				
	Угол в плане κ	90°	90°	90°



Обозначение	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-500	—	100-315	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✓							
Цилиндрическое отверстие DIN 138			✓	✓	✓		✓	
ScrewFit	✓							
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●				●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●				●●		●●	
N Цветные металлы					●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее								

Пластины



LD..08T2...
SD..06T2...

XNHX1306...
LNHX1206...

SX...

LNJ...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	2 / 4	1	4
Макс. глубина резания	27 - 37	46 - 80	—	—
Ширина резания SB [мм]			1,5-5	12-25

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Диапазон Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее					●		●	

Пластины



	LN.U...	LN.X0702...	BC..1605...	BC..1204...
Кол-во режущих кромок	4	4	2	2
Макс. глубина резания	—	—	—	—
Ширина резания SB [мм]	6–10	4	22	16–19
Страница в каталоге			420	418

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4153

F4053

F2252

F2252

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F2252		F2252		F2252		F2252	
Диапазон Ø	100–160	—	125–200	—	125–200	—	100–160	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее	●		●		●		●	

Пластины



BC..0903...

AD..1606...

AD..1204...

AD..0803...

Кол-во режущих кромок	2		2		2		2	
Макс. глубина резания	—		—		—		—	
Ширина резания SB [мм]	12–14		22		16–19		12–14	

Страница в каталоге

416

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

F2252

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°



Обозначение	F2252		F2252		F2252	
Диапазон Ø	125–200	—	100–160	—	80–160	—

Вид крепления

DIN 1835 B						
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓	
ScrewFit						
с цилиндрическим хвостовиком						
Цилиндрич., модульн						
Крутой конус						
HSK						
NCT						

P Сталь	●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости						
O Прочее	●		●		●	

Пластины


 MP..1204...
P2905..

 MP..0803...
P2905..

 MP..0603...
P2905..

Кол-во режущих кромок	2 / 4		2 / 4		2 / 4	
Макс. глубина резания	—		—		—	
Ширина резания SB [мм]	16–22		10–14		8–9	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане κ				



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
	Диапазон Ø	10-160	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	40-63	—	32-50

Вид крепления	M5468		M5460		M2473		M2472	
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓				
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓			✓		✓	
ScrewFit	✓	✓	✓		✓		✓	
с цилиндрическим хвостовиком			✓	✓				
Цилиндрич., модульн	✓		✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT								

P Сталь	●●	●●	●●	●●				
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●				
K Чугун	●●	●●	●●	●●				
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●●	●●				
O Прочее	●	●	●	●				

Пластины



RD.X... / RO.X...



P32...



RNGN1207...WIS..



RPGN1204...WIS..

Кол-во режущих кромок	4 / 8	1	8	4
Макс. глубина резания	2,5 - 10	4 - 16	6	6
Страница в каталоге				

QR-код



M5468



M5460



M2473



M2472

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане κ				



Обозначение	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Диапазон Ø	25-63	—	16-50	0,625-2,000	25-80	1,250-2,500	20-63	—

Вид крепления	M2471		F2339		F2334R		F2239	
DIN 1835 B			✓	✓			✓	
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓				✓	✓		
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓	✓	
с цилиндрическим хвостовиком	✓				✓	✓		
Цилиндрич., модульн			✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT							✓	
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун			●●		●●		●●	
N Цветные металлы								
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости			●					
O Прочее								

Пластины				
	RN.X...	XD.T...SP...	RO.X...	SP...

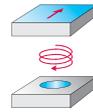
Кол-во режущих кромок	8	2 / 4	4	4
Макс. глубина резания	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Страница в каталоге				

QR-код				
	M2471	F2339	F2334R	F2239

www.walter-tools.com/woc/

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки



Угол в плане κ



Обозначение	F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	83-318	3,122-12,118	83-318	3,118-12,118	83,3-318,3	—

Вид крепления

DIN 1835 B						
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit						
с цилиндрическим хвостовиком						
Цилиндрич., модульн						
Крутой конус						
HSK						
NCT						

P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	●●	●●	●	●
O Прочее	●	●	●	●		

Пластины



RO.X1204M08...



RO.X1605M08...



RO.X1605...

Кол-во режущих кромок	8	8	8	6		
Макс. глубина резания	6	8	8	8		
Страница в каталоге						

QR-код



F2010



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки								
	30°		45°		60°		90°	



Обозначение	M4574		M4574		M4574		M4575	
Диапазон Ø	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821

Вид крепления

DIN 1835 B							✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138								
ScrewFit			✓					
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрич., модульн			✓					
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее								

Пластины



SD...



SD...



SD...



SD...

Кол-во режущих кромок	4	4	4	4
Макс. глубина резания	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Страница в каталоге				

QR-код



M4574



M4574



M4574



M4575

www.walter-tools.com/woc/

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки



Угол в плане к

90°



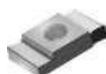
Обозначение	F2036	
Диапазон Ø	16–63	—

Вид крепления

DIN 1835 B	✓	
Цилиндрическое отверстие DIN 138		
ScrewFit		
с цилиндрическим хвостовиком		
Цилиндрич., модульн		
Крутой конус		
HSK		
NCT	✓	

P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	●●
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	

Пластины



P20200...

Кол-во режущих кромок	2
Макс. глубина резания	—
Страница в каталоге	

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Длиннокромочные фрезы

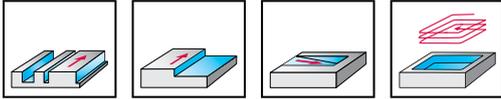
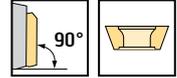
M5250

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

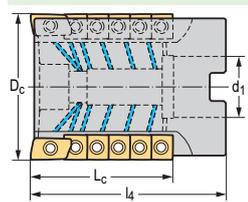


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками

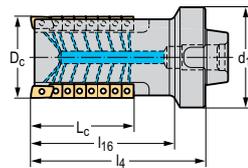


	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Modular NCT adaptor

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60		43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80		62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65		43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85		62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85		62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105		80	5	2,32	5 / 35	
★ M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
★ M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
★ M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

D _c [mm]	50	63	80	
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

D _c [mm]	50-80
	Динамометрический ключ, аналоговый FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой FS2248
	Вставка FS2014 (T15IP)
	Отвёртка FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P		M		K			N		S	
				HC		HC		HC			HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10
	BCGT160508R-G51	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGT160508R-G55	G	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT160508R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160512R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160516R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160520R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160525R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160530R-K85	H	2								☺	☺		
	BCHT160540R-K85	H	2								☺	☺		
	BCMT160508R-F55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160508R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160512R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160516R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160520R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160525R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160530R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160532R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160540R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160550R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160560R-G55	M	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	BCMT160508R-G55W	M	2				☺	☺						☺
	BCMT160516R-G55W	M	2				☺	☺						☺
	BCMT160530R-G55W	M	2				☺	☺						☺
	BCMT160540R-G55W	M	2				☺	☺						☺
	SCGT110502-G51	G	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	SCHT110502-K85	H	4								☺	☺		
	SCMT110502-F55	M	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	SCMT110502-G55	M	4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	SCMT110502-G55W	M	4				☺	☺						☺

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм

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

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

Длиннокромочные фрезы

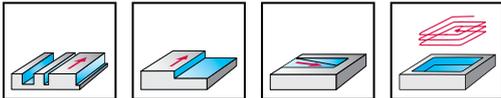
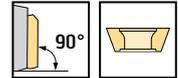
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>	M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
	M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
	M5250.076-B31-05-80-16	3,000	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	2-2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1614	FS2674

Комплектующие

	D _c [inch]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P		M		K			N		S	
				HC		HC		HC			HC		HC	
				WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10
BCGT160508R-G51	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCGT160508R-G55	G	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCHT160508R-K85	H	2	0,079								☺	☺		
BCHT160512R-K85	H	2	0,067								☺	☺		
BCHT160516R-K85	H	2	0,067								☺	☺		
BCHT160520R-K85	H	2	0,059								☺	☺		
BCHT160525R-K85	H	2	0,055								☺	☺		
BCHT160530R-K85	H	2	0,047								☺	☺		
BCHT160540R-K85	H	2	0,043								☺	☺		
BCMT160508R-F55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160508R-G55	M	2	0,079	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160512R-G55	M	2	0,067	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160516R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160520R-G55	M	2	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160525R-G55	M	2	0,055	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160530R-G55	M	2	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160532R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160540R-G55	M	2	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160550R-G55	M	2	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160560R-G55	M	2	0,004	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079			☺	☺	☺						☺
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059			☺	☺	☺						☺
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047			☺	☺	☺						☺
BCMT160540R-G55W	M	2	0,057			☺	☺	☺						☺
SCGT110502-G51	G	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
SCHT110502-K85	H	4									☺	☺		
SCMT110502-F55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
SCMT110502-G55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
SCMT110502-G55W	M	4				☺	☺	☺						☺

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

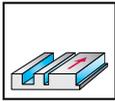
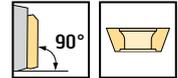
☺ ☺ ☺ / * = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов

Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm
BC .. 0903 .. R


- Шахматное расположение пластин, трехстор.
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
★ F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
★ F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
★ F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
★ F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
★ F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
★ F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
<p>Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway</p>										
★ F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
★ F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
★ F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
★ F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
★ F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
★ F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	
<p>Shell mill mount DIN 138 transverse keyway</p>										

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		Тип	BC .. 0903 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа		FR766
	Кассета для корпуса инструмента слева		FL766
	Клин		FK360
	Втулка		FS1167
	Эксцентриковый винт		FS1170 (SW 3)
	Пружинная шайба		FS1220
	Винт для клина Момент затяжки		FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки		FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

		Тип	BC .. 0903 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки		FS246 (T8) 1,5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-		FR695
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-		FL695
	Отвёртка		FS1423
	Отвёртка		FS230 (T8)
	Ключ		ISO2936-3 (SW 3)
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2001
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка		FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	WKP35G	HC	WSP45G	HC	WKP35G	HC	WXN15	HC	WSP45G
BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2										
BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2										
BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹☹

☞ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

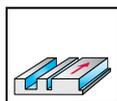
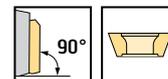
Фрезы для обработки пазов

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

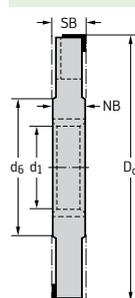
F2252 mm
BC .. 1204 .. R


- Шахматное расположение пластин, трехстор.
- Пластины с 2 режущими кромками



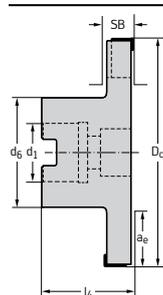
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
★ F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
★ F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
★ F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
★ F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
★ F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
★ F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	
★ F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
★ F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
★ F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
★ F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
★ F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
★ F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

		Тип	BC .. 1204 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа	Класс точности	
	Кассета для корпуса инструмента слева		FL767
	Клин		FK359
	Втулка		FS1168
	Эксцентриквинт		FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба		FS1221
	Винт для клина Момент затяжки		FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки		FS2573 (T9IP) 2 Nm
R (корпус) = r (пластина) - 1 мм			

Комплектующие

Тип	BC .. 1204 .. R
Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
Картридж: правый, пластина чист. P2905-	FR696
Картридж: левый, пластина чист. P2905-	FL696
Отвёртка	FS1484 (T9IP)
Отвёртка	FS228 (T20)
Ключ	ISO2936-4 (SW 4)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Динамометрические воротки	FS2041
Вставка	FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

Сборочные детали

Кассета для корпуса инструмента справа Кассета для корпуса инструмента слева	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M		K		N		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC		
Клин					WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WXN15	WSP45G				
Втулка	H	2	0,4	1,7										
Эксцентриковый винт	H	2	0,4	1,7										
Пружинная шайба	H	2	0,8	1,3										
Винт для клина	H	2	0,8	1,3										
Момент затяжки														
Винт пластины	H	2	1,2	1,2										
Момент затяжки														
BCNT120412R-K85	H	2	1,2	1,2										
BCNT120416L-K85	H	2	1,6	1,1										
BCNT120416R-K85	H	2	1,6	1,1										
BCNT120420L-K85	H	2	2	1,2										
BCNT120420R-K85	H	2	2	1,2										
BCNT120430L-K85	H	2	3	0,7										
BCNT120430R-K85	H	2	3	0,7										
BCNT120440L-K85	H	2	4	0,4										
BCNT120440R-K85	H	2	4	0,4										
BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3										
BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3										
BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3										
BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3										
BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2										
BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2										
BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1										
BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1										
BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2										
BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2										
BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7										
BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7										
BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4										
BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4										

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

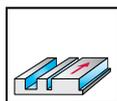
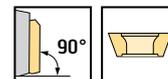
☺ ☹ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

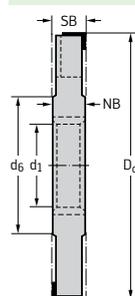
F2252 mm
BC .. 1605 .. R


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



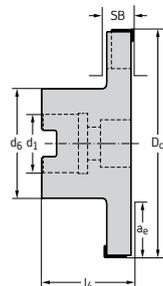
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _{e max} mm	Z	Кол-во пластин	Тип
★ F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
★ F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
★ F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
★ F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
★ F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
★ F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	BC .. 1605 .. R
Кассета для корпуса инструмента справа	Класс точности
Кассета для корпуса инструмента слева	
Клин	FK359
Втулка	FS1168
Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 4)
Пружинная шайба	FS1221
Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие		
Тип	BC .. 1605 .. R	
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-	FL696
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка	FS228 (T20)
	Ключ	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Сборочные детали

Кассета для корпуса инструмента справа Кассета для корпуса инструмента слева	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P M K N S					
					HC	HC	HC	HC	HC	HC
Клин					WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WXN15	WSP45G
	Втулка	H	2	0,8	2					
	Эксцентриковый винт	H	2	0,8	2					
	Пружинная шайба	M	2	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒
	Винт для клина	M	2	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒
	Момент затяжки					☒	☒	☒	☒	☒
	Винт пластины	M	2	1,2	1,7	☒	☒	☒	☒	☒
	Момент затяжки					☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1	☒	☒	☒	☒	☒
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Фрезы для обработки пазов

D2



Е - Инструментальная оснастка

Е1 - Оснастка для неподвижного инструмента

Оснастка для неподвижного инструмента	программа
Базовые держатели Walter Capto™	426
Инструментальная оснастка Walter Capto™	427
Базовые держатели VDI, цельные	429
Адаптеры машинные, цельные	430
Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	431
Расточные державки – режущая головка QuadFit	432

Е2 - Оснастка для вращающегося инструмента

Оснастка для вращающегося инструмента	программа	Информация для заказа
Инструментальная оснастка Walter Capto™	433	450
Адаптеры Walter NCT	435	
Патроны ScrewFit для насадных головок	438	
Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	440	453
Адаптеры HSK, SK, цельные	441	454
Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	445	
Supporturi modulare pentru capete de frezat	447	
Înregistrări MTS	448	

Е3 - Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.

Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	программа
Сбор.детали и комплектующие для станд.инструм.осн.	462

Инструментальная оснастка Walter Capto™



Базовые держатели VDI DIN 69880



Базовые держатели



Базовые держатели



Базовые держатели

Обозначение	ТYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	Тyp 2080 / 2085	Тyp 2000	ТYP 2090
На станке	VDI DIN 69880	Хвостовик прямоугольного сечения	Цилиндрический хвостовик с лыской	Зажим сегментной лепестковой цангой
На инструменте	C3 - C6	C3 - C5	C3 - C5	C3 - C8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

TYP2030

TYP2080

TYP3000

TYP2090

Адаптеры Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

Обозначение	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C-390B-140

C-390B-55

C-390B-540



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель ASME B5.50



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
На станке	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-A390B-45

C-391-01

C-391-02

E1

Адаптеры Walter Capto™



Державки осевые



Адаптеры осевые Walter Capto™



Державки радиальные



Адаптеры угловые Walter Capto™

Обозначение	C.-ASH	A2120-C...-P	C.-ASHA	A2121-C...-P
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623			
На инструменте	20 x 20 - 3/4 x 3/4	20 x 20 - 25 x 25	32 x 25 - 32 x 32	20 x 20 - 25 x 25

Страница в каталоге

QR-код



C-Ash



A2120-C-P



C-Asha



A2121-C-P

www.walter-tools.com/woc/



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

Обозначение	A3000-C	A3001-C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Страница в каталоге

QR-код



A3000-C



A3001-C

www.walter-tools.com/woc/

Базовые держатели VDI, цельные



Базовые держатели для инструментов с хвостовиком VDI DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

Обозначение	AK135M	A2120-V...-P	A2121-V...-P	A2110-V...-P
На станке	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880
На инструменте	80	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	26R - 32R

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK135M

A2120-V-P

A2121-V-P

A2110-V-P



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880

Обозначение	A2111-V...-P
На станке	VDI DIN 69880
На инструменте	26R - 32R

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2111-V-P

Адаптеры машинные, специальные, цельные



Держатели BMT для
отрезных лезвий

Обозначение	A2110-BT...-P	
На станке	BMT	
На инструменте	26R - 32R	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2110-BT-P

Антивибрационные втулки Accuretec® для расточных державок – QuadFit™



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™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	Q25 - Q50	QL60 - QL100	Q25 - Q50	QL60 - QL80

Страница в каталоге

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

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A3000-HSK-T

A3001-HSK-T

E1

Расточные планки - QuadFit



Цилиндрический хвостовик
- QuadFit

Обозначение	A2100	
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	
На инструменте	Q40 - QL60	

[Страница в каталоге](#)

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2100

Инструментальная оснастка Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B

Обозначение	AB584-HSK-MASTER	C.-390B.140	C.-390B.55 + C.-390B.58	C.-390B.540 + C.-390.540
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB584-HSK-MASTER

C-390B-140

C-390B-55

C-390B-540



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель ASME B5.50



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-A390B.45	C.-391.01	C.-391.02
На станке	JIS B 6339 AD/B	ASME B 5.50	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C8	C3 - C6

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-A390B-45

C-391-01

C-391-02

Инструментальная оснастка Walter Capto™



Цанговые патроны ER



Патроны для сверл



Оправка для торцовых фрез


 Гидрозажимной патрон
Walter Capto™ ISO 26623-1

Обозначение	C.-391.14	C.-391.27	AK155.8.C	AK182.C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623			
На инструменте	ER20 - ER40	16 - 40	1 - 1 1/4	12 - 20

Страница в каталоге

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/
C-391-14](http://www.walter-tools.com/woc/C-391-14)

[www.walter-tools.com/woc/
C-391-27](http://www.walter-tools.com/woc/C-391-27)

[www.walter-tools.com/woc/
AK155-8-C](http://www.walter-tools.com/woc/AK155-8-C)

[www.walter-tools.com/woc/
AK182-C](http://www.walter-tools.com/woc/AK182-C)

 Державка для синхронного
резьбонарезания

 Державка Walter Capto™ – с
гашением вибраций

NEW
Гидравлический
расширительный патрон
Walter Capto™ ISO 26623-1

 Патроны с креплением
Weldon

Обозначение	AB035-C	AC001-C	AB016-C	C.-391.20
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623			
На инструменте	ER11 - ER40	16 - 40	12 - 20	1 - 1 1/4

Страница в каталоге

448

QR-код


[www.walter-tools.com/woc/
AB035-C](http://www.walter-tools.com/woc/AB035-C)

[www.walter-tools.com/woc/
AC001-C](http://www.walter-tools.com/woc/AC001-C)

[www.walter-tools.com/woc/
AB016](http://www.walter-tools.com/woc/AB016)

[www.walter-tools.com/woc/
C-391-20](http://www.walter-tools.com/woc/C-391-20)

Адаптеры Walter NCT



Базовый держатель DIN 2080



Базовый держатель DIN 69871-1 AD



Базовый держатель ANSI ASME B5.50



Базовый держатель ANSI ASME B5.50 — дюймовые размеры

Обозначение	A100M.1	A100M.2	A100M.3	A100M.U3
На станке	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	ASME B 5.50
На инструменте	50 - 80	25 - 80	63 - 80	25 - 80

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A100M-1

A100M-2

A100M-3

A100M-U3



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339



Базовый держатель DIN 69871-1 AD/B



Базовый держатель DIN 69893-1 A



Базовый держатель Walter Capto™

Обозначение	A100M.4	AK200M.2	A100M...HSK	A100M.8
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	25 - 80	40 - 80	25 - 80	25 - 80

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A100M-4

AK200M-2

A100M-HSK

A100M-8

Адаптеры Walter NCT



Удлинитель



Переходники



Патрон-удлинитель по DIN 1835 B



Оправка для торцовых фрез

Обозначение	A101M	A102M	A175	A150M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	25 - 80	25 - 63	5 - 4 (5/32)	16 - 60

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/A101M



www.walter-tools.com/woc/A102M



www.walter-tools.com/woc/A175



www.walter-tools.com/woc/A150M



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры



Патроны с креплением Weldon

Обозначение	A155M	AK155M	AK155M.U0	A170M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	22 - 60	16 - 40	3/4 - 1 1/2	10 - 40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/A155M



www.walter-tools.com/woc/AK155M



www.walter-tools.com/woc/AK155M-U0



www.walter-tools.com/woc/A170M

Адаптеры Walter NCT



Адаптер для эксцентриковых втулок



Патрон для коротких сверл



Цанговые патроны ER



Цанговый патрон ER DIN 1835 B

Обозначение	A170M...Ex	A201M	AK300M	A305
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
На инструменте	32 - 50	1 - 13	ER16 - ER40	ER11 - ER16

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/A170M-EX



www.walter-tools.com/woc/A201M



www.walter-tools.com/woc/AK300M



www.walter-tools.com/woc/A305



Быстросменный патрон для метчика



Державка для синхронного резьбонарезания

Обозначение	A320M	AB035-N
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	1 - 5	ER20 - ER25

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/A320M



www.walter-tools.com/woc/AB035-N

Патроны ScrewFit для насадных головок



Переходники



Переходники



Адаптер DIN 1835 A — дюймовые размеры



Адаптеры DIN 1835 A

Обозначение	AK521	AK522	AK510	A510
На станке	ScrewFit	Цилиндрич., модульн	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	T09 - T36	T14 - T28	T09 - T45	T09 - T28

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/AK521

www.walter-tools.com/woc/AK522

www.walter-tools.com/woc/AK510

www.walter-tools.com/woc/A510


Адаптеры DIN 1835 A



Адаптеры NCT



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер по DIN 69893-1 A

Обозначение	AK512	AK520	AK530	AK531
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Модульный хвостовик NCT	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	T14 - T28	T18 - T45	T14 - T45	T18 - T45

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/AK512
[AK512](http://www.walter-tools.com/woc/AK512)

www.walter-tools.com/woc/AK520
[AK520](http://www.walter-tools.com/woc/AK520)

www.walter-tools.com/woc/AK530
[AK530](http://www.walter-tools.com/woc/AK530)

www.walter-tools.com/woc/AK531
[AK531](http://www.walter-tools.com/woc/AK531)

Патроны ScrewFit для насадных головок



Адаптер по DIN 69871 AD/B



Адаптер по DIN 69871 AD/B



Адаптер Walter Capto™



Цанговые патроны ER

Обозначение	AK540	AK541	AK580.C	AK300.T
На станке	SK DIN 69871 AD/B ASME B 5.50 JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B ASME B 5.50 JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623	ScrewFit
На инструменте	T09 - T45	T18 - T45	T14 - T45	ER11 - ER25

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK540

AK541

AK580-C

AK300-T



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры SK – антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	AC060-C	AC060-H	AC060-S	AC060-J
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC060-C

AC060-H

AC060-S

AC060-J

Адаптеры ConeFit для фрезерных головок

NEW


Державка по DIN 6535 HA



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер Walter Capto™



Адаптер DIN 69893-1 A

Обозначение	AK610	AK631	AK681	AB371-H
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Страница в каталоге

451

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681

AB371

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные



Адаптер HSK –
антивибрационный



Патрон с термозажимом DIN
69893-1 A



Гидрозажимной патрон DIN
69893-1 A



Компактный гидрозажимной
патрон DIN 69893-1 A

Обозначение	AC001-H	A560.H	AK182.H	AB019-H
На станке	HSK DIN 69893-1 A			
На инструменте	16 - 40	5 - 25	12 - 32	6 - 20

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC001-H

A560-H

AK182-H

AB019-H



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Адаптер SK –
антивибрационный



Адаптер MAS-BT –
антивибрационный

Обозначение	AB035-H	AB035-W	AC001-S	AC001-J
На станке	HSK DIN 69893-1 A	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	ER20 - ER40	ER11 - ER25	16 - 40	16 - 40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB035-H

AB035-W

AC001-S

AC001-J

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные



Оправки для торцовых фрез
ASME B5.50



Адаптер CAT-V –
антивибрационный



Патроны с креплением
Weldon ASME B5.50



Гидрозажимной патрон DIN
69871

Обозначение	AB001.K	AC001.K	AB044.K	AK182.S
На станке	ASME B 5.50	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 2 1/2	1 - 1 1/2	1 - 1 1/4	12 - 32

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/AB001-K



www.walter-tools.com/woc/AC001-K



www.walter-tools.com/woc/AB044-K



www.walter-tools.com/woc/AK182-S



Гидрозажимной патрон
MAS-BT JIS B 6339



Гидрозажимной патрон
ASME B5.50



Цанговый патрон ER ASME
B5.50



Державка для синхронного
резьбонарезания

Обозначение	AK182.BT	AK182.CAT	AB009.K	AB035-S
На станке	JIS B 6339	ASME B 5.50	ASME B 5.50	SK DIN 69871
На инструменте	12 - 32	20 - 32	ER16 - ER40	ER20 - ER40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/AK182-BT

[AK182-BT](http://www.walter-tools.com/woc/AK182-BT)



www.walter-tools.com/woc/AK182-CAT

[AK182-CAT](http://www.walter-tools.com/woc/AK182-CAT)



www.walter-tools.com/woc/AB009-K

[AB009-K](http://www.walter-tools.com/woc/AB009-K)



www.walter-tools.com/woc/AB035-S

[AB035-S](http://www.walter-tools.com/woc/AB035-S)

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные



Державка для синхронного
резьбонарезания



Оправка для торцовых фрез
DIN 69893-1 A



Оправка MAS-BT JIS B 6339
для торцовых фрез



Оправка по DIN 69871 AD/B
для торцовых фрез

Обозначение	AB035-J	AB001-H	AB001-J	AB001-S
На станке	JIS B 6339	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	ER11 - ER40	16 - 60	16 - 40S	16 - 60

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB035-J

AB001-H

AB001-J

AB001-S



Цанговый патрон ER DIN
69893-1 A с внутренним
подводом СОЖ



Цанговые патроны ER MAS-
BT JIS B 6339 с внутренним
подводом СОЖ



Цанговый патрон ER DIN
69871 AD/B с внутренним
подводом СОЖ



DIN 69893-1 A
гидравлический
расширительный патрон

NEW

Обозначение	AB009-H	AB009-J	AB009-S	AB016-H
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	ER11 - ER40	ER16 - ER40	ER16 - ER40	12 - 32

Страница в каталоге

452

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB009-H

AB009-J

AB009-S

AB016

E2

Адаптеры HSK,SK, MAS-BT, CAT-V, цельные

NEW


Гидравлический
расширительный патрон
MAS-BT JIS B 6339

NEW


DIN 69871 AD/B
гидравлический
расширительный патрон

NEW


Гидравлический
расширительный патрон
ASME B5.50



Патроны с креплением
Weldon DIN 69893-1 A

Обозначение	AB016-J	AB016-S	AB016.K	AB044-H
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	12 - 32	12 - 32	20 - 32	6 - 40
Страница в каталоге	456	454	458	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	AB016	AB016	AB016	AB044-H



Адаптеры Weldon MAS-BT
JIS B 6339



Патрон Weldon DIN 69871
AD/B

Обозначение	AB044-J	AB044-S
На станке	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	6 - 40	6 - 40
Страница в каталоге		
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	AB044-J	AB044-S

Оправки antivибрационные для фрез Accure-tec®



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптер HSK – antivибрационный



Адаптер SK – antivибрационный



Адаптер MAS-BT – antivибрационный

Обозначение	AC001-C	AC001-H	AC001-S	AC001-J
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC001-C

AC001-H

AC001-S

AC001-J



Адаптер CAT-V – antivибрационный



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — antivибрационные



Адаптеры SK – antivибрационные

Обозначение	AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-S
На станке	ASME B 5.50	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	1 - 1 1/2	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC001-K

AC060-C

AC060-H

AC060-S

Оправки антивибрационные для фрез Accure-tec®



Адаптеры MAS-BT –
антивибрационные

Обозначение	AC060-J	
На станке	JIS B 6339 AD/B	
На инструменте	T18 - T28	

[Страница в каталоге](#)

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC060-J

Модульные держатели для фрезерных головок



Модульные держатели для фрезерных головок



Модульные держатели для фрезерных головок

Обозначение	AA191	AB191
На станке	DIN 1835 A	DIN 1835 A
На инструменте	05 - 08	05 - 14

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AA191

AB191

Вращающаяся оснастка



Адаптер с термоусадочной головкой DIN 69893-1 A



Термоусадочный адаптер MAS-BT JIS B 6339



Термоусадочный адаптер DIN 69871 AD/B

Обозначение	AB025-H	AB025-J	AB025-S
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)	3 - 4 (5/32)

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB025-H

AB025-J

AB025-S

Вращающаяся оснастка



Гидравлический
расширительный адаптер
DIN 69893-1 A



Гидравлический
расширительный адаптер
MAS-BT JIS B 6339



Гидравлический
расширительный адаптер
DIN 69871 AD/B



Гидравлический
расширительный адаптер
ASME B5.50

Обозначение	AB017-H	AB017-J	AB017-S	AB017-K
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50
На инструменте	6 - 32	6 - 32	6 - 32	6 - 32

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB017-H

AB017-J

AB017-S

AB017-K



Гидравлический
расширительный патрон
ASME B5.50

Обозначение	AB017.K-Inch
На станке	ASME B 5.50
На инструменте	1/2 - 1 1/4

Страница в каталоге

QR-код



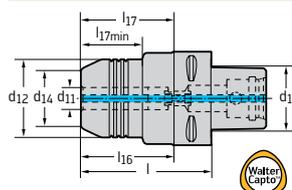
www.walter-tools.com/woc/

AB017

Гидравлический расширительный патрон Walter Capto™ ISO 26623-1

 AB016-C mm


Инструмент



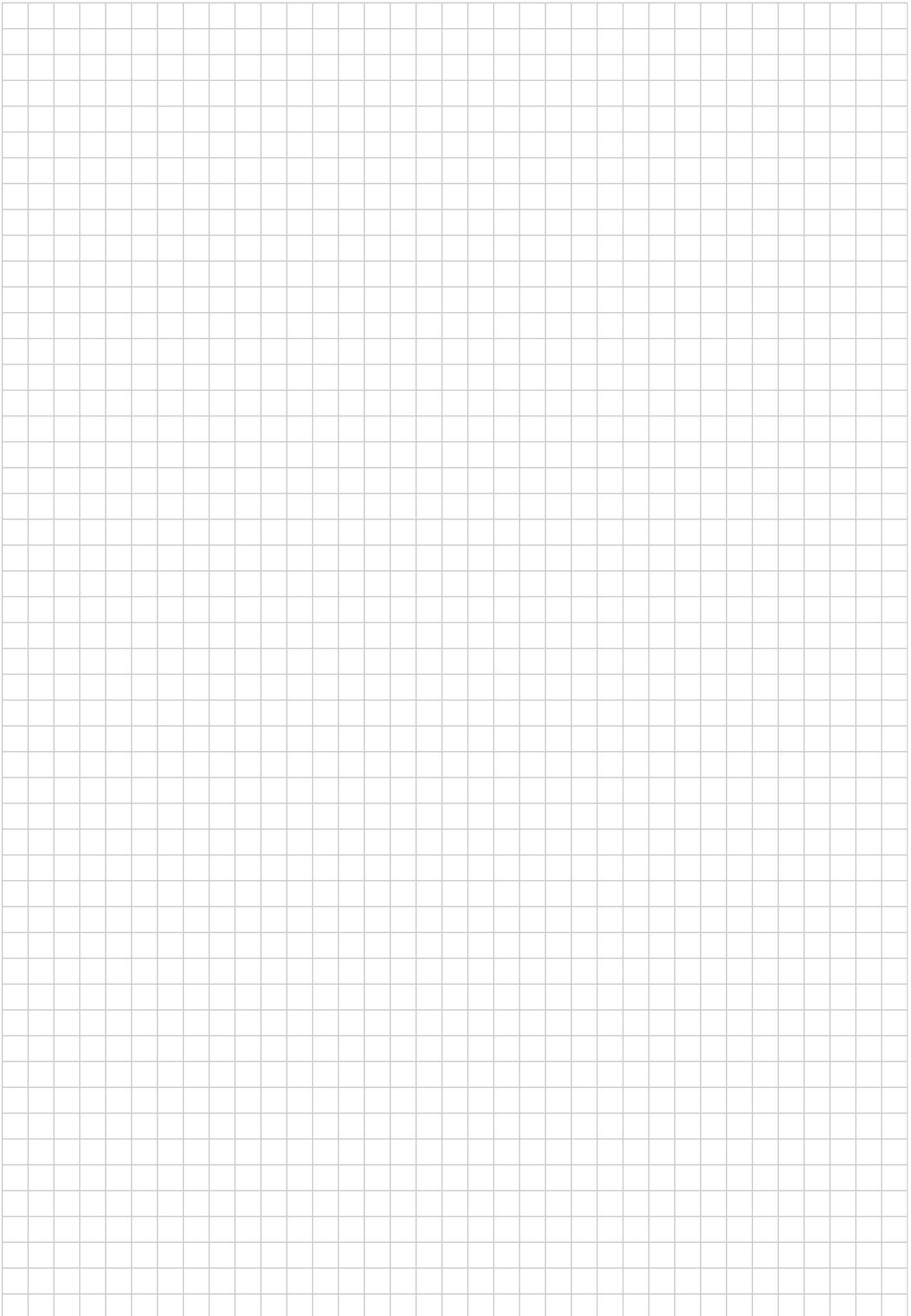
Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7 min} mm	kg
★ AB016-C5-P12-070	C5	12	42	32	70	33	46	36	1
★ AB016-C5-P20-075	C5	20	49,5	38	75	54	51	41	1,11
★ AB016-C6-P12-075	C6	12	42	32	75	33	46	36	1,51
★ AB016-C6-P20-080	C6	20	52,5	38	80	41	51	41	1,67

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Комплектующие

d ₄	C5-C6
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2204
d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2194
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205
d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2195
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206
d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2196
d ₄ = 16 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207
d ₄ = 16 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2197

Комплектующие		d_1	C5-C6
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2208
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2198
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2209
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2210
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2211
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2212
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2213
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2214
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2215
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2216
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2217
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2218
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2219
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2220
	$d_4 = 16 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2221

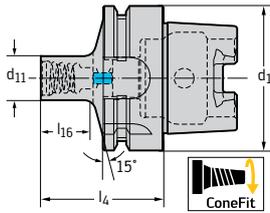


Адаптер DIN 69893-1 A

AB371-H



Инструмент



Обозначение

d_1

d_{11}

l_4
mm

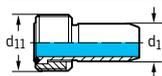
l_{16}
mm



★ AB371-H63-E10-049	HSK-A63	E10	49	23	0,68
★ AB371-H63-E12-051	HSK-A63	E12	51	25	0,68
★ AB371-H63-E16-056	HSK-A63	E16	56	30	0,69
★ AB371-H63-E20-053	HSK-A63	E20	53	27	0,7
★ AB371-H63-E25-059	HSK-A63	E25	59	27	0,74

HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие

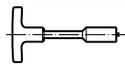


d_{11}

E10–E25

Переходник для подвода СОЖ

FS1064



Ключ

FS952

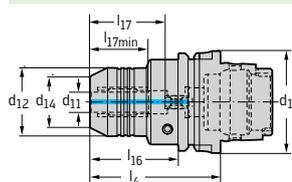
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

DIN 69893-1 A гидравлический расширительный патрон

AB016-H mm


Инструмент



Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7 min} mm	kg
* AB016-H63-P12-080	HSK-A63	12	42	32	80	34	46	36	1,25
* AB016-H63-P20-080	HSK-A63	20	52,5	38	80	54	51	41	1,39
* AB016-H100-P20-090	HSK-A100	20	52,5	38	90	61	51	41	2,78
* AB016-H100-P32-100	HSK-A100	32	72	58,5	100	71	61	51	3,79

HSK DIN 69893-1 A

Комплектующие

d ₄	HSK-A100	HSK-A63
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2199	FS2189
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2200	FS2190
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2201	FS2191
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2202	FS2192
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2203	FS2203
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2204	FS2193
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205	FS2205
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206	FS2206
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207	FS2207
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2208	FS2208
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2209	FS2209
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2210	FS2210
d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2211	FS2211

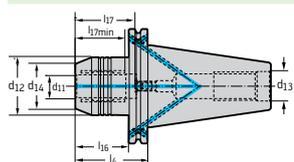
E2

Комплектующие		HSK-A100	HSK-A63
	d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2212	FS2212
	d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2228	
	d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2229	
	d ₄ = 8 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2230	
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2213	FS2194
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2214	FS2195
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2215	FS2196
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2216	FS2197
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2217	FS2198
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2218	FS2218
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2219	FS2219
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2220	FS2220
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2221	FS2221
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2237	
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2238	
	d ₄ = 8 mm Втулки для периферийного охлаждения	FS2239	
	Переходник для подвода СОЖ	FS1065	FS1064
	Ключ	FS953	FS952

DIN 69871 AD/B гидравлический расширительный патрон

AB016-S mm


Инструмент



Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l ₁₇ min mm	d ₁₃	kg
* AB016-S40-P12-050	SK40	12	42	32	50	31	46	36	M16	1,1
* AB016-S40-P20-065	SK40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M16	1,32
* AB016-S50-P20-065	SK50	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	M24	3,04
* AB016-S50-P32-081	SK50	32	72	58,5	81	62	61	51	M24	4

SK DIN 69871 AD/B

Комплектующие

d ₄	SK40	SK50
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189	FS2199
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190	FS2200
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191	FS2201
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192	FS2202
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2203	FS2203
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193	FS2204
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205	FS2205
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206	FS2206
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207	FS2207
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2208	FS2208
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2209	FS2209
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2210	FS2210
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2211	FS2211

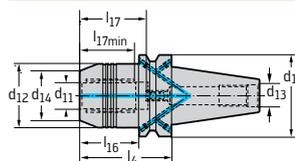
E2

Комплектующие		SK40	SK50
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2212	FS2212
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2228
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2229
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2230
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	FS2213
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	FS2214
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	FS2215
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	FS2216
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	FS2217
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2218	FS2218
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2219	FS2219
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2220	FS2220
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2221	FS2221
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2237
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2238
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2239

Гидравлический расширительный патрон MAS-BT JIS B 6339

 AB016-J mm


Инструмент



JIS B 6339

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7 min} mm	d ₁₃	kg
* AB016-J30-P12-069	BT30	12	42	32	69	31	46	36	M12	0,85
* AB016-J30-P20-090	BT30	20	42	38	90	51	51	41	M12	0,99
* AB016-J40-P12-058	BT40	12	42	32	58	31	46	36	M16	1,25
* AB016-J40-P20-072	BT40	20	49,3	38	72,5	45,5	51	41	M16	1,48
* AB016-J50-P20-084	BT50	20	49,3	38	83,5	45,5	51	41	M24	4,04
* AB016-J50-P32-090	BT50	32	72	58,5	90	52	61	51	M24	4,67

Комплектующие

d ₄	BT30–BT40	BT50
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2189	FS2199
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2190	FS2200
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2191	FS2201
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2192	FS2202
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2203	FS2203
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2193	FS2204
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205	FS2205
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206	FS2206
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207	FS2207
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2208	FS2208
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2209	FS2209
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2210	FS2210
d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2211	FS2211

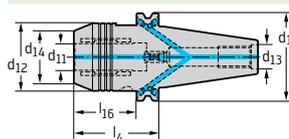
E2

Комплектующие		BT30-BT40	BT50
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2212	FS2212
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2228
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2229
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2230
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2194	FS2213
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2195	FS2214
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2196	FS2215
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2197	FS2216
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2198	FS2217
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2218	FS2218
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2219	FS2219
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2220	FS2220
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2221	FS2221
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2237
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2238
	$d_4 = 25 \text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2239

Гидравлический расширительный патрон ASME B5.50

 AB016.K mm


Инструмент



Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₆ mm	l ₇ mm	l _{7 min} mm	d ₁₃	kg
★ AB016.K40-P20-065	CAT40	20	49,3	38	64,5	45,5	51	41	5/8"-11	1,34
★ AB016.K50-P32-081	CAT50	32	72	58,5	81	62	61	51	1"-8	4,1

ASME B 5.50

Комплектующие

	d ₁	CAT40	CAT50
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2199	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2200	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2201	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2202	FS2222
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2203	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2204	FS2223
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2205	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2206	FS2224
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2207	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2208	FS2225
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2209	
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2210	FS2226
	d ₄ = 25 mm Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2211	

E2

Комплектующие		CAT40	CAT50
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ	FS2212	FS2227
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2228
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2229
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки герметич. для внутренней СОЖ		FS2230
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2213	
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2214	
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2215	
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2216	FS2231
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2217	FS2232
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2218	FS2233
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2219	FS2234
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2220	FS2235
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения	FS2221	FS2236
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2237
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2238
	$d_4 = 25\text{ mm}$ Втулки для периферийного охлаждения		FS2239

Сборочные детали и комплектующие



Втулка для расточных державок



Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ



Переходные втулки для внешнего подвода СОЖ



Цанги ER по DIN 6499

Обозначение	A2140-W	FS...	SL...	C330
На станке	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6499
На инструменте	6 - 25	3 - 25	1 - 3/16	1.0 - 0.5 - 6.00 - 5.50

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2140-W

FS

SL

C330



Цанги ER по DIN 6499



Охлаждающие сопла для цанг ER



Быстросменные метчиковые вставки



Компенсирующая быстросменная вставка ER

Обозначение	C340	GL00..	A331	AB735-ER
На станке	DIN 6499		с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6499
На инструменте	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	8 - 19

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

C340

GL00

A331

AB735-ER

Сборочные детали и комплектующие



Компенсирующая
быстросменная вставка



Уплотнение

Обозначение	AB735-ER-R	
На станке	Tap adapter SES	
На инструменте	10.00 x 8.00 - 9.00 x 7.00	ER32

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB735-ER-R

E1100

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 CO₂ до наших обязательств в области охраны труда и техники безопасности и ответственного поведения по отношению к нашим деловым партнерам.



Посетите наш сайт:
www.walter-tools.com/ru-ru/company/sustainable-company

ЦЕЛИ УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ ВАЛЬТЕРА К 2030 ГОДУ



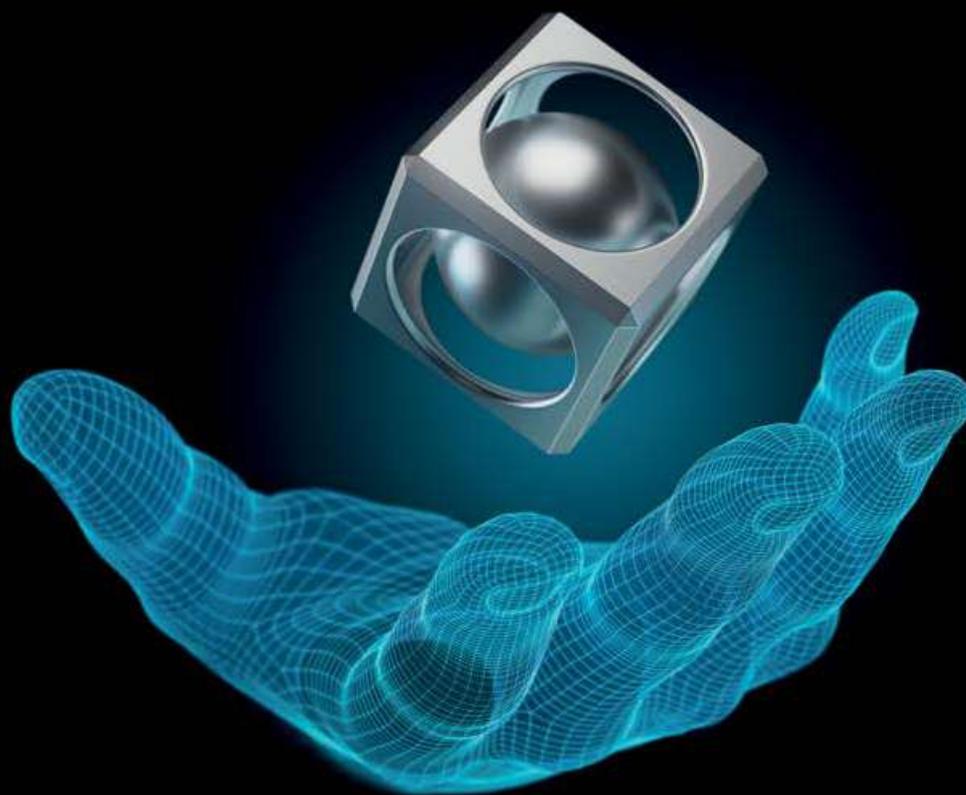
ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ ПРОИЗВОДСТВА

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.



SCIENCE
BASED
TARGETS

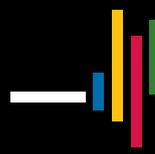
Think Lightweight. Together.



От автомобилестроения до авиационной промышленности и общего машиностроения: легкие материалы, такие как алюминий, имеют огромный потенциал применения. Они экономят топливо и энергию и предлагают широкий спектр конструктивных возможностей. Благодаря Walter FMT, новому ведущему на рынке бренду, специализирующемуся на PCD, а также твердосплавным и сменным пластинам Walter для обработки легких материалов, вы получаете выгоду от широкого портфолио и уникального инженерного опыта. Последовательно ориентируясь на клиента, мы решаем ваши задачи и предлагаем вам индивидуальные решения, которые работают с первого дня.

Walter - ваш надежный партнер в секторе обработки алюминия и цветных металлов..

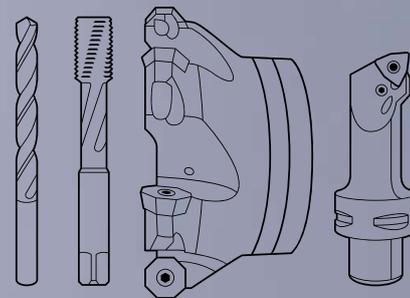


 **WALTER**
Engineering Kompetenz

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

名古屋市南区名駅二丁目 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