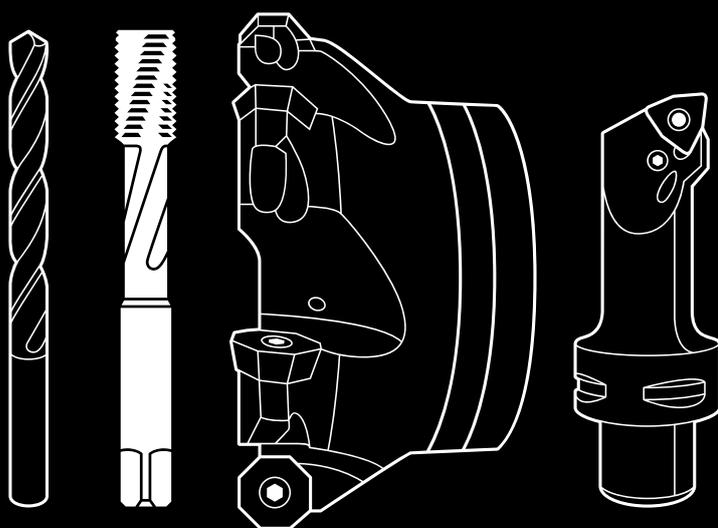


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для обработки резьбы



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.

С - Обработка резьбы

С1 - Нарезание резьбы

Метчики HSS-E (-PM)	программа	Информация для заказа
Метчики HSS-E (-PM)	12	
M – метрическая резьба		24
MF – метрическая мелкая резьба		118
UNC / UNF / UNEF / UN-8 / UNS		160
MJ/UNJC/UNJF		232
G/Rc/Rp		242
NPT/NPTF		264
Pg/BSW/Tr		272
Резьба под проволочные вставки		278

Метчики твердосплавные	программа	Информация для заказа
Метчики твердосплавные	314	
M – метрическая резьба		317
MF – метрическая мелкая резьба		329
UNC, UNF		335

С2 - Раскатывание резьбы

Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	программа	Информация для заказа
Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	338	
M – метрическая резьба		342
MF – метрическая мелкая резьба		381
UNC, UNF		393
G		395

С3 - Резьбофрезерование

Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	программа	Информация для заказа
Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	398	400

Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	программа	Информация для заказа
Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	401	402

Резьбофрезерование	программа	Информация для заказа
Свёрла-резьбофрезы	408	409

Орбитальные резьбофрезы	программа	Информация для заказа
Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	420	421

Резьбофрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Резьбофрезы с пластинами	444	445

С4 - Плашки

Плашки	Информация для заказа
Плашки	465

Технологии Walter

(((Accure-tec®

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

Drivox-tec™

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

Drion-tec®

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

Groov-tec™

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

Krato-tec®

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

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

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

Thread-tec™

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

Thrill-tec®

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

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

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

Технология XD

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

Xill-tec®

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

Xtra-tec®

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

Xtra-tec® XT

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

X-treme Evo

Твердосплавные свёрла X-treme Evo DC260 и DC160 Advance, а также X-treme Evo Plus DC180 Supreme и X-treme Evo 3 DC183 Supreme олицетворяют для Walter «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 стружколомания и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



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



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



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



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



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

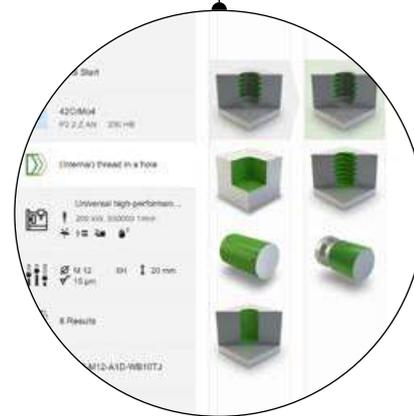
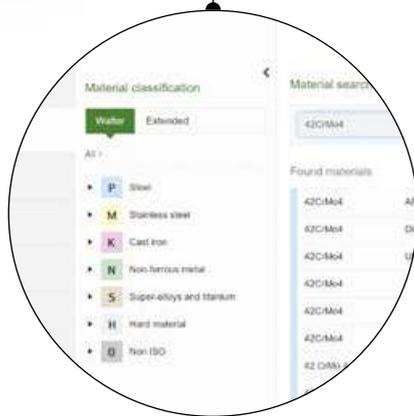
ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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

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.


Tapping

HSS-E (-PM) taps



Machining



Thread depth	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N
					

Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓		✓	✓	
G / Rc / Rp	✓				✓
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✓				
Thread insert					
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TiCN / TiN		TiN / TiN	WY80AA / WY80FC	TiN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	●●
M Stainless steel	●●	●●	●●	●●	●●
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties	●●	●●	●●	●●	●●
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

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.



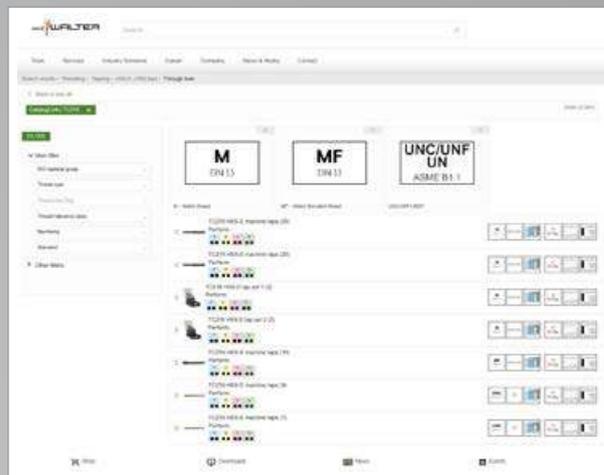
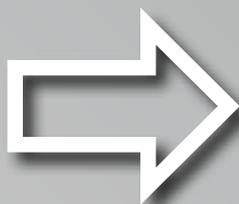
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

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.



TC216

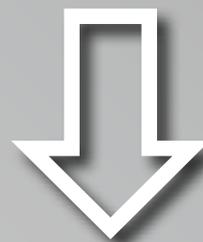


Прямая ссылка

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

www.walter-tools.com/woc/TC216.

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



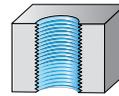
Подробная информация об инструменте

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.

DIN 371	Designation	D _h -P	f _s mm	f _s mm	f _s mm	f _s mm
Perform - s3 (h3) - UNC08 - DN 371 - Suitable for through hole (S)	None	3.505 - 8.525	56 - 100	11 - 20	20 - 39	
	TC216/L/NC8-CO-WY90AA	UNC #8-32	3.505	56	11	20
	TC216/L/NC8-CO-WY90AA	UNC #8-32	4.530	63	12	21
	TC216/L/NC10-CO-WY90AA	UNC #10-24	4.820	70	13	23
	TC216/L/NC14-CO-WY90AA	UNC 1/4-20	8.35	80	15	30
	TC216/L/NC16-CO-WY90AA	UNC 5/16-18	7.938	90	18	35
	TC216/L/NC18-CO-WY90AA	UNC 3/8-16	8.525	100	20	39

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

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

58

57

44

47

49

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

amb

mmb

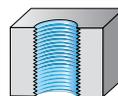
prototex-os

prototex-tini

prototex-tini-plus

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

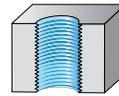
2 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

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
Покровие/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	276	56	45	51	50
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	tmb	kmb-h	paradur-n	prototex-megasprint	prototex-sprint

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

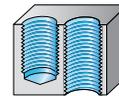
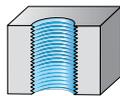
 3 x D_N

 3 x D_N
NEW


Обозначение	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Thread-tec™ Omni
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 / 6HMOD / NORMAL	6H	2B / 3B / 6H / 6HMOD / MEDIUM / NORMAL	2B / 2B/3B / 3B / 4HX / 5HX / 6G / 6GX / 6H / 6HMOD / 6HX / 7GX / H11 / H7 / MEDIUM / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	B	B	B
Покрытие/сплав	THL / TIN	TIN / VAP	без покрытия	TIN / без покрытия	WY80AA / WY80FC / WY80RG
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 твёрдости					
O Прочее	●●		●	●	
Страница в каталоге	43	171	46	127	28
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n	prototex-xpert-p	TD217

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

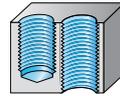
3,5 x D_N3,5 x D_N1,5 x D_N2 x D_N2 x D_N

Обозначение	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	HGB	HGB Inox
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓		
UNC / UNF / UN-8	✓	✓			
G / Rc / Rp	✓		✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H	6HX
Подвод СОЖ	наружный / радиальный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	C	C	C
Покрытие/сплав	THL / TIN	WY80AA	TIN / без покрытия	без покрытия	VAP
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E
P Сталь	●●	●●		●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●			●
K Чугун	●●	●●	●	●	
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твердости					
O Прочее			●		
Страница в каталоге	24	40	77	52	53
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h	hgb	hgb-inox

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение	HGB Ti	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	
MF			✓		
UNC / UNF / UN-8			✓		
G / Rc / Rp		✓	✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✓
Rg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	E / F	C / E	C	C
Покрытие/сплав	NiD	без покрытия	NiD / TiCN	TAFT	THL / VAP
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
P Сталь					●●
M Нержавеющая сталь					●●
K Чугун			●●	●●	●
N Цветные металлы		●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●				
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●	●●		
Страница в каталоге	54	55	100	106	266
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	hgb-ti	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы					1,5 x D _N

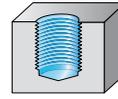


Обозначение	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
Вид резьбы					
M					✓
MF					✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✓			✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покрытие/сплав	без покрытия	без покрытия	VAP	TICN / без покрытия	TIN
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	267	262	265	268	99
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $1,5 \times D_N$
 $2 \times D_N$


Обозначение	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓		✓		✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓			✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF			✓		✓
NPT / NPTF					
Rg / BSW / Tr					
Форма пластины		✓			✓
Допуск	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	TiCN / TiN / без покрытия	TiCN / без покрытия	TiN / без покрытия	WW60BC	TiCN / без покрытия
Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	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	80	111	113	87	114
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122	paradur-ti

Метчики HSS-E (-PM)

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

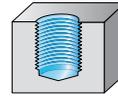


Обозначение	Paradur® Ti Plus	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme
Вид резьбы					
M	✓		✓		✓
MF	✓		✓		
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓	✓	✓	
MJ / UNJC / UNJF	✓				
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины				✓	
Допуск	3B / 4H / 6HX	NORMAL	6HX / NORMAL	2B / 3B / 6HMOD / NORMAL	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный / осевой	наружный	наружный / осевой
Форма заборного конуса	C	E	C	C	C
Покрытие/сплав	ACN	THL / без покрытия	THL / TIN/VAP	TIN / VAP	WW60RG / WY80BD
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	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	115	255	75	187	85
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ti-plus	paradur-ste	paradur-synchrospeed	paradur-xpert-m	TC121

C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N
NEW


Обозначение	TC122 Supreme	Thread-tec™ Omni	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8		✓		✓	
G / Rc / Rp		✓		✓	✓
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Rg / BSW / Tr					
Форма пластины		✓			
Допуск	6HX	2B / 2B/3B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / H11 / H7 / NORMAL	6HX	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL
Подвод СОЖ	осевой	наружный	осевой / радиальный	наружный / осевой / радиальный	наружный
Форма заборного конуса	C	C / E	C / E	C / E	C
Покрытие/сплав	WW60BC	WY80AA / WY80FC / WY80RG	TiCN	THL / TiN	TiN / VAP / без покрытия
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы		●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●●		
Страница в каталоге	87	66	101	59	116
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC122	TD117	paradur-eco-ci	paradur-eco-plus	paradur-uni

Метчики HSS-E (-PM)

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

Глубина резьбы	3 x D _N				
----------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Обозначение	Parador® WLM Synchrospeed	Parador® X-pert N	Parador® X-pert P	Parador® X-pert P AZ	TC115 Perform
-------------	---------------------------	-------------------	-------------------	----------------------	---------------

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

Допуск	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6H
--------	----	------------------------------------	---	----	---------

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

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

Покрытие/сплав	CRN	без покрытия	THL / TIN / без покрытия	без покрытия	WY80AA
----------------	-----	--------------	--------------------------	--------------	--------

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	●●	●	●	●	

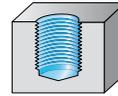
Страница в каталоге	110	107	89	94	71
---------------------	-----	-----	----	----	----

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	paradur-wlm-synchrospeed	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p	paradur-xpert-p-az	TC115
---------------------------	--------------------------	-----------------	-----------------	--------------------	-------

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



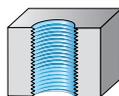
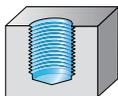
Глубина резьбы

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


Обозначение	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme
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	6H	6HX	2B / 6HX
Подвод СОЖ	наружный / осевой	наружный	осевой	осевой	осевой
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / без покрытия	THL	WY80AA / WY80EH
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E / 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	83	98	82	97	78
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC120	TC142	paradur-nh	paradur-short-chip-ht	TC130

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

3 x D_N3 x D_N

Обозначение	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	6H	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	B
Покрытие/сплав	WY80AA	WY80AA
Сплав	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	73	41
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	TC115	TC216

C1

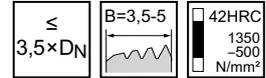
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
 Parallel shank	EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
 Parallel shank	EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
	EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
	EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

**WALTER
SELECT**

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

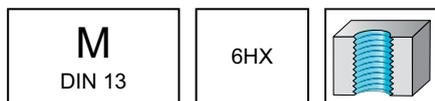
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

Parallel shank

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

C1

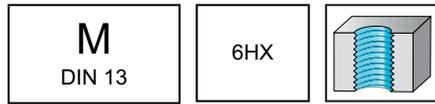
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$	$B=3,5-5$	42HRC 1350 -500 N/mm ²
-----------------------	-----------	--

M DIN 13	6GX	
--------------------	-----	--

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
		EP2023302-M2.5		M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
		EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

WALTER SELECT

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

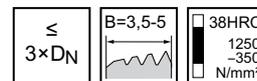
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI

Обозначение	D _N -P	D _N inch	P inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
TD217.M3-C0-	M 3	0,118	0,020	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	●●
TD217.M4-C0-	M 4	0,157	0,028	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3	●●
TD217.M5-C0-	M 5	0,197	0,031	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	●●
TD217.M6-C0-	M 6	0,236	0,039	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	●●
TD217.M8-C0-	M 8	0,315	0,049	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	●●
TD217.M10-C0-	M 10	0,394	0,059	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI

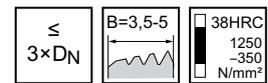
Обозначение	D _N -P	D _N inch	P inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
TD217.M12-L0-	M 12	0,472	0,069	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	●●
TD217.M16-L0-	M 16	0,630	0,079	4,331	0,984	2,587	0,480	0,360	0,563	4	●●
TD217.M20-L0-	M 20	0,787	0,098	5,512	1,181	3,641	0,652	0,489	0,69	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.M12-L0-WY80FC

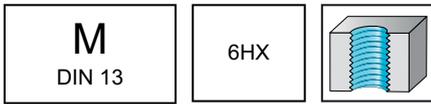
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

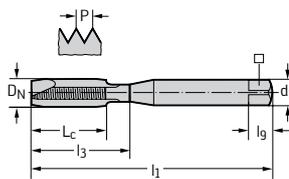


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

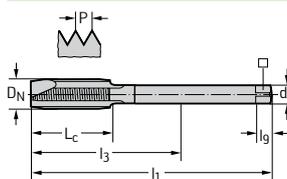


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		●●	
TD217-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2		●●	
TD217-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●	●●
TD217-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2		●●	
TD217-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2	●●	●●	
TD217-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	●●	
TD217-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		●●	
TD217-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●	●●
TD217-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	●●	●●	
TD217-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●	●●
TD217-M4.5-C0-	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3		●●	
TD217-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●	●●
TD217-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●	●●
TD217-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	●●	●●	
TD217-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●	●●
TD217-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M1.7-C0-WY80FC

DIN 376



Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M2-L0-	M 2	0,4	45	6	31	1,4	1,1	4	3		☞	
TD217-M2.5-L0-	M 2.5	0,45	50	8	32	1,8	1,4	4	3		☞	
TD217-M3-L0-	M 3	0,5	56	9	34	2,2	1,8	4	3		☞	
TD217-M4-L0-	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3		☞	
TD217-M5-L0-	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3	☞	☞	
TD217-M6-L0-	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☞	☞	
TD217-M7-L0-	M 7	1	80	15	58	5,5	4,3	7	3		☞	
TD217-M8-L0-	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3	☞	☞	
TD217-M9-L0-	M 9	1,25	90	18	67	7	5,5	8	3		☞	
TD217-M10-L0-	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3	☞	☞	
TD217-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☞	☞	☞
TD217-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☞	☞	☞
TD217-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☞	☞	☞
TD217-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4	☞	☞	
TD217-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☞	☞	
TD217-M22-L0-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	☞	☞	
TD217-M27-L0-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	☞	☞	
TD217-M30-L0-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	☞	☞	
TD217-M33-L0-	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4		☞	
TD217-M36-L0-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4	☞	☞	
TD217-M39-L0-	M 39	4	200	48	102	32	24	27	4		☞	
TD217-M42-L0-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4		☞	
TD217-M45-L0-	M 45	4,5	220	54	117	36	29	32	4		☞	
TD217-M48-L0-	M 48	5	250	60	147	36	29	32	4		☞	
TD217-M52-L0-	M 52	5	250	60	120	40	32	35	4		☞	
TD217-M56-L0-	M 56	5,5	250	66	120	40	32	35	4		☞	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10-L0-WY80AA

C1

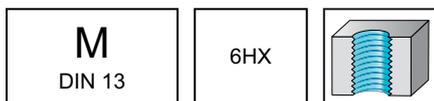
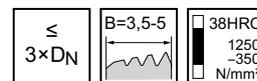
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

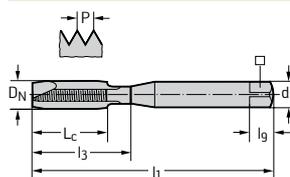


- Метчики универсальные
- Уменьшенное количество канавок



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M1-CN-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M1.2-CN-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M1.4-CN-	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M1.6-CN-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M2-CN-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M2.5-CN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M2.6-CN-	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		●●
TD217-M3-CN-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
TD217-M3.5-CN-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	●●	
TD217-M4-CN-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	●●	●●
TD217-M4.5-CN-	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2		●●
TD217-M5-CN-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	●●	●●
TD217-M6-CN-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M1-CN-WY80FC

WALTER
SELECT

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

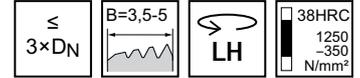
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371		Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>		TD217-M2-CL-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☼
		TD217-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☼
		TD217-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☼
		TD217-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☼
		TD217-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
		TD217-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
		TD217-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10-CL-WY80FC

DIN 376		Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>		TD217-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☼
		TD217-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
		TD217-M20-LL-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M12-LL-WY80FC

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

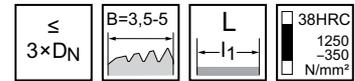
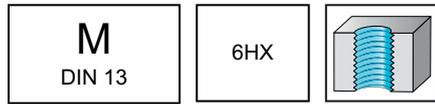
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

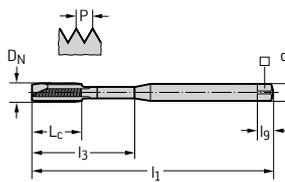


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371 L

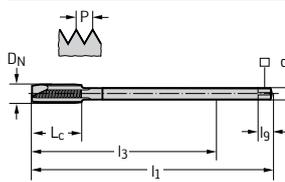


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M3-CG-	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TD217-M4-CG-	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD217-M5-CG-	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TD217-M6-CG-	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TD217-M8-CG-	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3	●●	●●
TD217-M10-CG-	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10-CG-WY80AA

~DIN 376 L



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M3-LG-	M 3	0,5	112	9	93	2,2	1,8	4	3		●●
TD217-M4-LG-	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3		●●
TD217-M5-LG-	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TD217-M6-LG-	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD217-M8-LG-	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3	●●	●●
TD217-M10-LG-	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3	●●	●●
TD217-M12-LG-	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3	●●	●●
TD217-M14-LG-	M 14	2	180	25	151	11	9	12	4	●●	●●
TD217-M16-LG-	M 16	2	200	25	158	12	9	12	4	●●	●●
TD217-M20-LG-	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10-LG-WY80AA

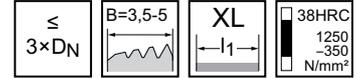
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371 XL

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
TD217-M4-CH-	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3	●●
TD217-M5-CH-	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3	●●
TD217-M6-CH-	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M4-CH-WY80FC

~DIN 376 XL

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
TD217-M8-LH-	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3	●●
TD217-M10-LH-	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3	●●
TD217-M12-LH-	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3	●●
TD217-M14-LH-	M 14	2	220	25	191	11	9	12	4	●●
TD217-M16-LH-	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4	●●
TD217-M20-LH-	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10-LH-WY80FC

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



- Метчики универсальные
- Для обработки тонкостенных заготовок

\leq
 $3 \times D_N$

B=3,5-5

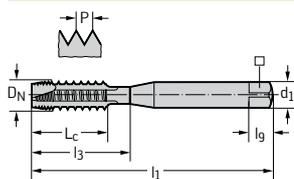
38HRC
 1250-350
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

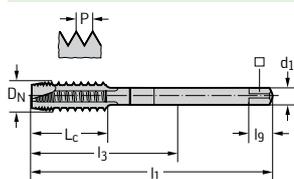


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M3-CZ-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☒
★ TD217-M4-CZ-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☒
★ TD217-M5-CZ-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-M6-CZ-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-M8-CZ-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
★ TD217-M10-CZ-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10-CZ-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-M12-LZ-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☒
★ TD217-M14-LZ-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☒
★ TD217-M16-LZ-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☒
★ TD217-M20-LZ-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M12-LZ-WY80FC

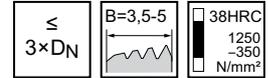
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

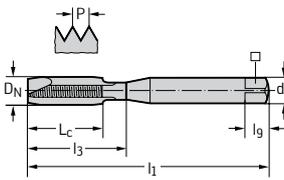


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

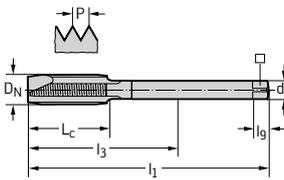


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3		●●
TD217-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TD217-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3		●●
TD217-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD217-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TD217-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TD217-M7-E0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	●●	●●
TD217-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TD217-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10-E0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
TD217-M5-N0-	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3	●●
TD217-M6-N0-	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3	●●
TD217-M8-N0-	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3	●●
TD217-M10-N0-	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3	●●
TD217-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●
TD217-M14-N0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●
TD217-M16-N0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●
TD217-M20-N0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●
TD217-M24-N0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10-N0-WY80FC

WALTER SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



- Метчики универсальные
- Уменьшенное количество канавок

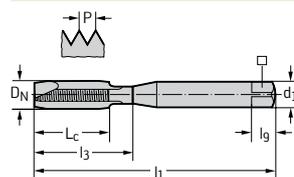
$\leq 3 \times D_N$

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2-EN-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M2.3-EN-	M 2.3	0,4	45	7	12,5	2,8	2,1	5	2		●●
TD217-M2.5-EN-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
TD217-M2.6-EN-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	2		●●
TD217-M3-EN-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
TD217-M3.5-EN-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	●●	●●
TD217-M4-EN-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2	●●	●●
TD217-M5-EN-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M2-EN-WY80AA

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

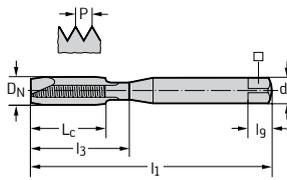
38HRC
 1250
 -350
 N/mm²

M
DIN 13

7GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

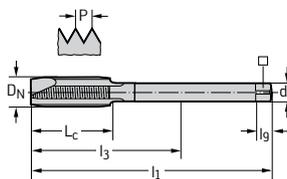


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	2	☒	☒
TD217-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TD217-M2.6-F0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	2		☒
TD217-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☒	☒
TD217-M3.5-F0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2	☒	☒
TD217-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☒	☒
TD217-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☒	☒
TD217-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☒	☒
TD217-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☒	☒
TD217-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10-F0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M12-P0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☒	☒
TD217-M16-P0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☒	☒
TD217-M20-P0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M12-P0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

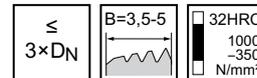
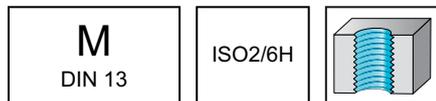
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☒ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform

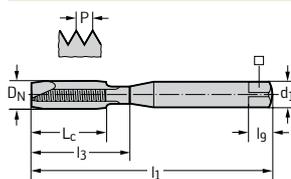


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

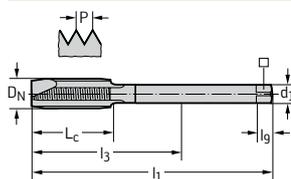


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☼
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☼
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☼
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☼
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☼
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☼
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☼
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☼
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

Набор метчиков HSS-E 1 TC216 Perform



– Набор универсальных метчиков

M
DIN 13

ISO2/6H

\leq
3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент				WY80AA
Обозначение	D _N	Кол-во в наборе		
 TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☒	

C1

WALTER SELECT

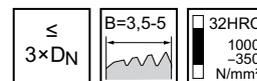
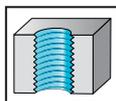
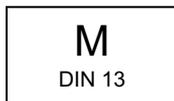
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Набор метчиков HSS-E 2 TC216 Perform



- Набор универсальных метчиков
- Вкл. свёрла для отверстий под резьбу



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент

Обозначение	D _N	Наборы Ø мм	Наборы Ø мм	Кол-во в наборе	WY80AA
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☒



C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371		Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		S2021302-M2		M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
		S2021302-M2.5		M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
		S2021302-M3		M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
		S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
		S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
		S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376		Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	42	12	9	12	3
		S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	49	14	11	14	3
		S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	55	16	12	15	4
		S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

☹️ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

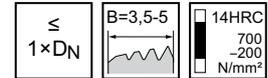
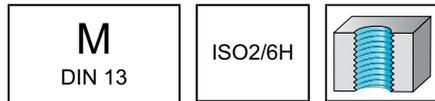
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® OS



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5H
 ≤ M 1,8: без шейки

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

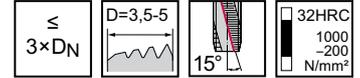
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
	20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
	20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

Parallel shank

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

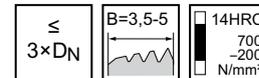
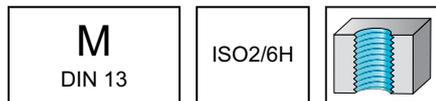
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20219-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	N20219-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20219-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	N20219-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	N20219-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
	N20219-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	N20219-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	N20219-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

M
 DIN 13

4HX

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

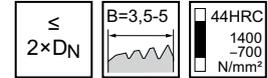
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 371		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		202161-M1	202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		202161-M1.2	202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		202161-M1.4	202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		202161-M1.6	202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		202161-M1.8	202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
		2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
		2021616-M2.2	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
		2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
		2021616-M3		M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
		2021616-M3.5		M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
		2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		2021616-M4.5	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
		2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
		2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
		2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
		2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
		2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
		2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

ACN

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

~DIN 371	Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	ACN									
<p>Parallel shank</p>	2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
	2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	ACN									
<p>Parallel shank</p>	2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



– Для материалов, дающих сливную стружку

\leq
 $3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
 $1200-350$
 N/mm^2

M
 DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●	●	●	●	●	●	●
TiN	●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		Обозначение TiCN	Обозначение TiN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
		7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
		7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
		7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
		7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

DIN 376		Обозначение TiN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

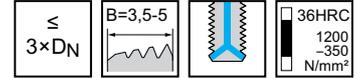
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 371	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

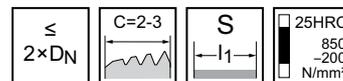
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Набор ручных метчиков быстрорежущих

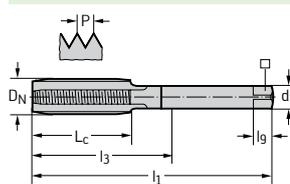
mm

HGB


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●	●	●	●	●	●	●

DIN 352


Parallel shank

Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

 Набор состоит из черного, полчищенного и чистового метчика.
 ≤ M 2,5: без шейки

C1

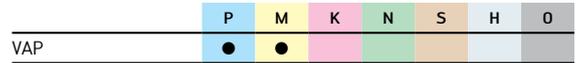
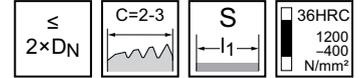
Набор ручных метчиков HSS-E

mm

HGB Inox



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 352		Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3	
	30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3	
	30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3	
	30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3	
	30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3	
	30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4	
	30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4	
	30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4	
	30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4	
	30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4	
	30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4	

Набор состоит из черного, полчищенного и чистового метчика.
 ≤ M 2,5: без шейки

C1

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

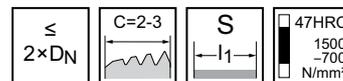
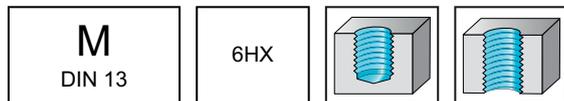
Набор ручных метчиков HSS-E

mm

HGB Ti



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 352	Обозначение NID	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
	30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
	30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
	30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
	30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
	30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
	30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Набор состоит из черного, получистового и чистового метчика.

C1

Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB Ms



– Для материалов, дающих сегментную стружку

≤
3×DN

E=1,5-2

S
+l₁

25HRC
850
-350
N/mm²

M
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			●

DIN 2184-2	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
	20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ M 2,5: без шейки

C1

WALTER SELECT

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

Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB H



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

ISO2/6H

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

S

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
	20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
	20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
	20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
	20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
	20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики HSS-E

mm

MMB

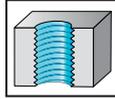


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤	28HRC
1 × DN	900
	-200
	N/mm ²

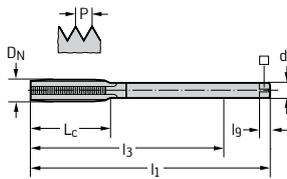
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●						

DIN 357



Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h12 mm	□ mm	l _g mm	N
20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики HSS-E для станков-автоматов

mm

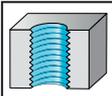
AMB



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

7G



$\leq 1 \times D_N$

18xP

28HRC
900
-200
N/mm²

TIN

P

M

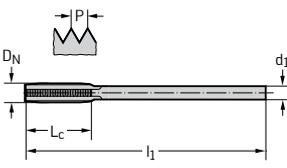
K

N

S

H

O

AMB-NORM		Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
		2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
		2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
		2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5

Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

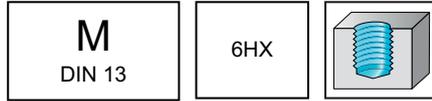
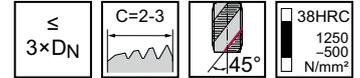
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
		EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
		EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
		EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
		EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
		EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
		EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
		EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
		EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
		EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

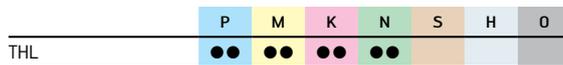
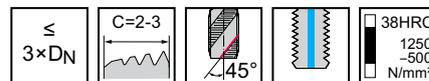
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



~DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

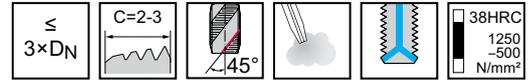
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

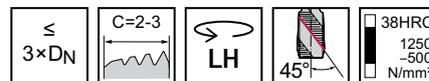
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376

Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

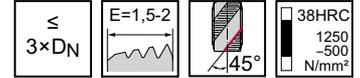
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



~DIN 371		Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
		EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376		Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

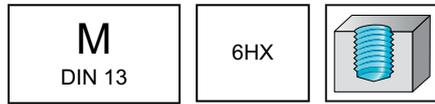
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2051352-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
	EP2051352-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2051352-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
	EP2051352-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
	EP2051352-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

Parallel shank

C1

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2056352-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
	EP2056352-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	EP2056352-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Parallel shank

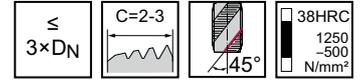
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
		EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
		EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
		EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
		EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
		EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
		EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: резьба без затылования

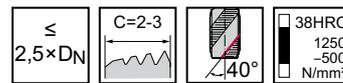
DIN 376		Обозначение THL	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
		EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

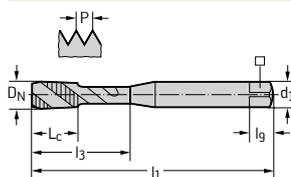


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

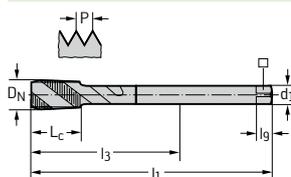


Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		●●	
TD117-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		●●	
TD117-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3		●●	
TD117-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●	●●	
TD117-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●	●●	
TD117-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●	●●
TD117-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3		●●	
TD117-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●	●●
TD117-M4.5-C0-	M 4.5	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3		●●	
TD117-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●	●●
TD117-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●	●●
TD117-M7-C0-	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3		●●	
TD117-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●	●●
TD117-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-M1.6-C0-WY80FC

DIN 371



Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	●●	●●	
TD117-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	●●	●●	
TD117-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●	
TD117-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●	●●	●●
TD117-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4		●●	
TD117-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●	●●
TD117-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4		●●	
TD117-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	●●	●●
TD117-M22-L0-	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4		●●	
TD117-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	●●	●●	●●
TD117-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5		●●	
TD117-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	●●	●●	
TD117-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5		●●	
TD117-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5		●●	
TD117-M42-L0-	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5		●●	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-M10-L0-WY80AA

WALTER SELECT

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

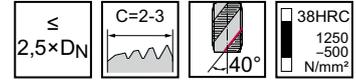
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

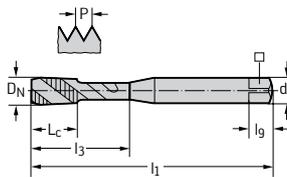


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TD117-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD117-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TD117-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-M10-E0-WY80AA

C1

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

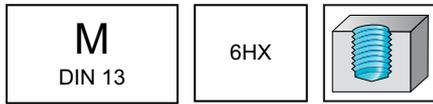
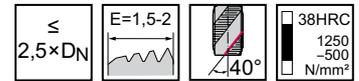
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

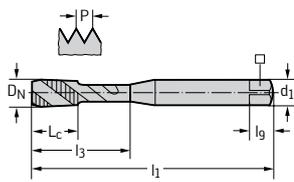


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

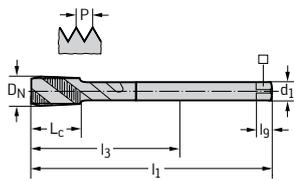


Обозначение	D_N	P mm	I_1 mm	L_c mm	I_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	I_9 mm	N	WY80FC	WY80RG
TD117-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●	●●
TD117-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD117-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TD117-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-M10-CE-WY80FC

DIN 371



Обозначение	D_N	P mm	I_1 mm	L_c mm	I_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	I_9 mm	N	WY80RG
TD117-M10-LE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●
TD117-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●
TD117-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●
TD117-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●
TD117-M24-LE-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117-M10-CE-WY80RG

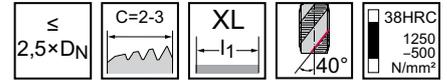
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN2184R-X

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80RG
TD117-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TD117-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3	●●
TD117-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117-M4-CH-WY80RG

DIN2184T-X

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80RG
TD117-M8-LH-	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3	●●
TD117-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3	●●
TD117-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4	●●
TD117-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4	●●
TD117-M20-LH-	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117-M10-LH-WY80RG

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

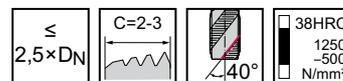
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance **inch**

Thread-tec™ Omni

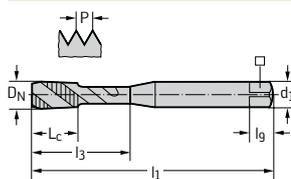


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●●	●●			

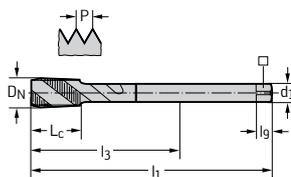
DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	P inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.M3-C0-	M 3	0,118	0,020	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	●●	●●
TD117.M4-C0-	M 4	0,157	0,028	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	●●	●●
TD117.M5-C0-	M 5	0,197	0,031	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	●●	●●
TD117.M6-C0-	M 6	0,236	0,039	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	●●	●●
TD117.M8-C0-	M 8	0,315	0,049	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	●●	●●
TD117.M10-C0-	M 10	0,394	0,059	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.M10-C0-WY80FC

DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	P inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
TD117.M12-L0-	M 12	0,472	0,069	4,331	0,630	3,224	0,367	0,275	0,437	4	●●	●●
TD117.M16-L0-	M 16	0,630	0,079	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	●●	●●
TD117.M20-L0-	M 20	0,787	0,098	5,512	0,984	3,641	0,652	0,489	0,69	4	●●	●●

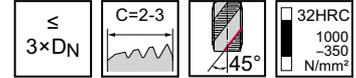
Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.M12-L0-WY80FC

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●●
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●●
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●●
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376

Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	●●
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

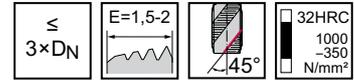
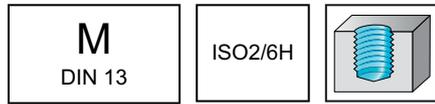
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform

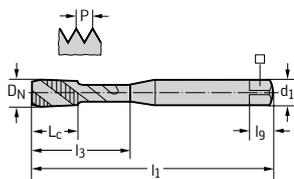


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

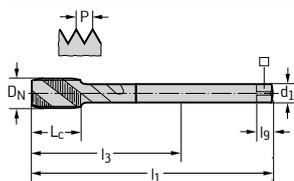


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●●
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●●
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

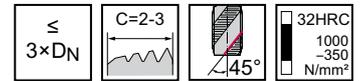
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●●
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●●
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	●●
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

Набор метчиков HSS-E 1 TC115 Perform



– Набор универсальных метчиков



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Инструмент			WY80AA
Обозначение	D _N	Кол-во в наборе	
 TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	☸

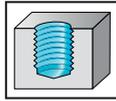
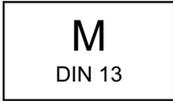
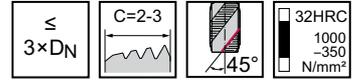
C1

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

Набор метчиков HSS-E 2 TC115 Perform



- Набор универсальных метчиков
- Вкл. свёрла для отверстий под резьбу



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Инструмент



Обозначение	D _N	Наборы Ø мм	Наборы Ø мм	Кол-во в наборе	WY80AA
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☒

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

40HRC
1300 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N
		S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8
	S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
	S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
	S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
	S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N
		S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12
	S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
	S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
	S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
	S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
	S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
	S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
	S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	49	14	11	14	3
	S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
	S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

Parallel shank

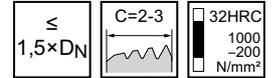
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN			●	●●			●
без покрытия			●	●●			●

DIN 371		Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	2,1	5	3	
		20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
		20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
		20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
		20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3	
		20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	
		20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	
		20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3	
	203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3	
	203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3	
	203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	
	203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	
	203115-M7		M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3	
	203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	
	203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	

≤ M 1.4: 5H
 ≤ M 1.8: без шейки

DIN 376		Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
		20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
		20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
		20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
		20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
		20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
		20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
		20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
		20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
		20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
		20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
	20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	20	23	4	
	20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	4	
	20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	4	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

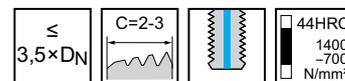
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

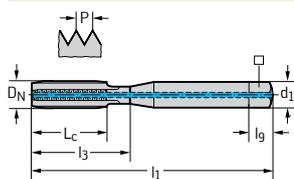


- WY80AA: хорошая производительность
- WY80EH: превосходная производительность



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 371

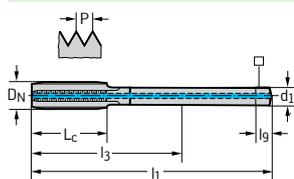


Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	●●	●●
TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	●●	●●
TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	●●	●●
TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	●●	●●
TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	●●	●●
TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	●●	●●
TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	●●	●●
TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	●●	●●

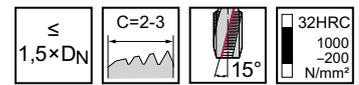
Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

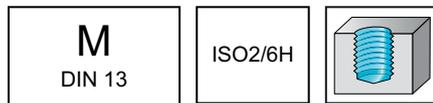
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

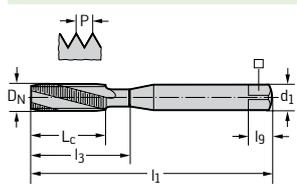


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 371

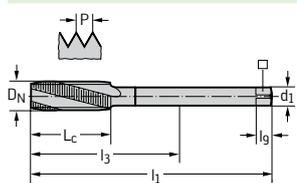


Parallel shank

Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

 l₉-размер по DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

 l₉-размер по DIN 10

WALTER SELECT

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

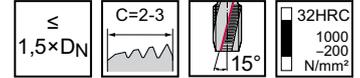
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

WALTER SELECT

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

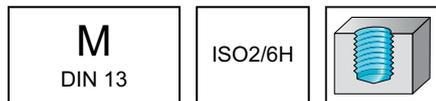
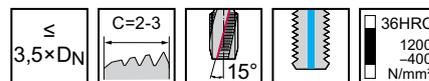
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® NH



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●		●●	●			●
без покрытия	●●		●●	●			●

DIN 371	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6
	2041215-M5		M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
	2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	2041215-M8		M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
	2041215-M10		M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TiN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
		2046215-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10

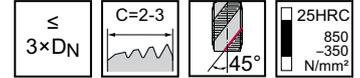
Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

TC120 Supreme

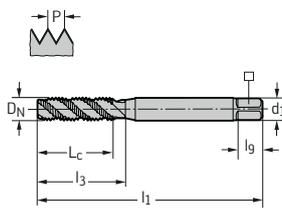


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

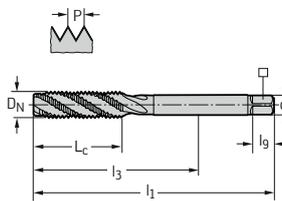


Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	N	WW60AG	
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	☼
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	☼
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	☼
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	☼

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	☼
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	☼
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	☼
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	☼
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

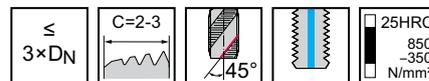
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Метчики машинные HSS-E-PM

TC120 Supreme

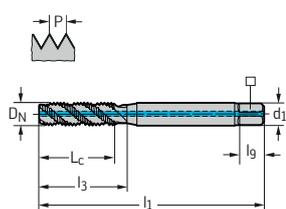


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

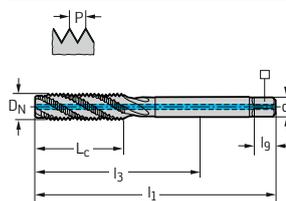


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	●●
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	●●
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	●●

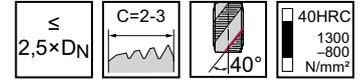
Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC121 Supreme

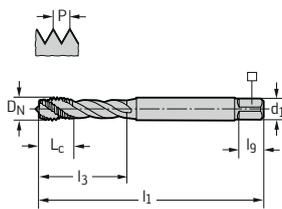


- WW60RG = HSS-E-PM + TiAlN
 - WY80BD = HSS-E + TiCN



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

DIN 371

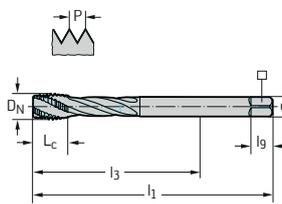


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	●●	
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	●●	
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	●●
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●	●●
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●	●●
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●●	●●
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

WALTER SELECT

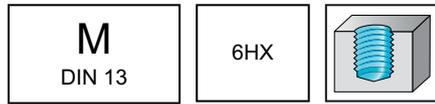
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC121 Supreme

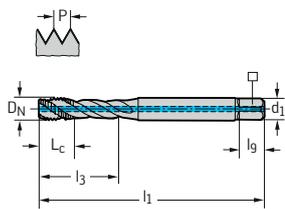


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

DIN 371

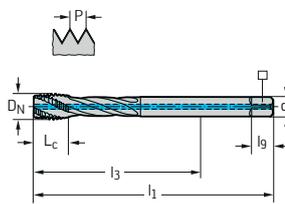


Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	●●
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	●●
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	●●
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	●●

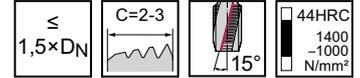
Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

Метчики машинные HSS-E-PM

TC122 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
	TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	●●
	TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	●●
	TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●●
	TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●
	TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
	TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
	TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●●
	TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●
	TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

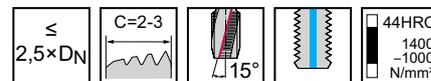
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Метчики машинные HSS-E-PM

TC122 Supreme

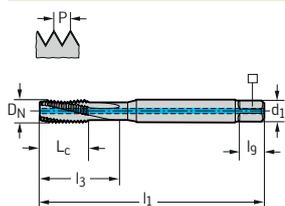


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

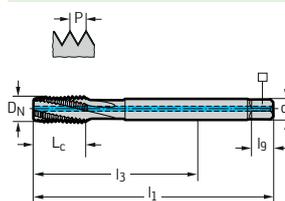


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●●
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●●
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●●
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●●
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●●
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

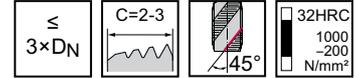
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
<p>Parallel shank</p>	P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
	P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

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

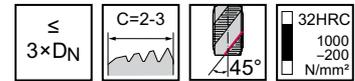
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●	●	●	●	●	●
без покрытия	●●	●	●	●	●	●	●

DIN 371		Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	6	2,5	2,1	5	2
		P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3	
		P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
		P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
		P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3	
		P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
		P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3	
		P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3	
		P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
		P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	
		P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3	
		P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	
		P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3	
		P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
		P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
		P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4	
		P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4	
		P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4	
		P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4	
		P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4	
		P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4	
		P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4	
		P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4	
		P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5	
		P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5	
		P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5	
		P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6	

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

Parallel shank

C1

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

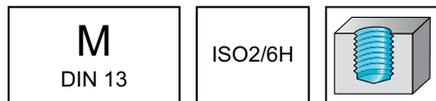
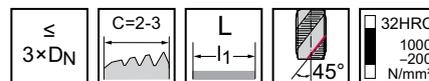
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

~DIN 371 L

Обозначение THL	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

Parallel shank

~DIN 376 L

Обозначение THL	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

Parallel shank

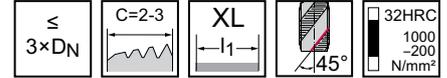
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

~DIN 371 XL		Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
		P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
		P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
		P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
		P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL		Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
		P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
		P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
		P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
		P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
		P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
		P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

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

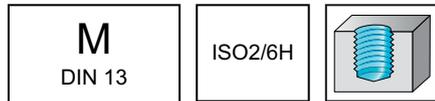
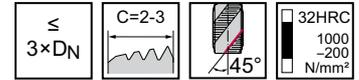
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P AZ



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для обработки тонкостенных заготовок



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

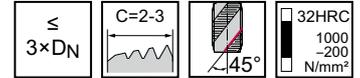
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 371	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5
		P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
	P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6
		P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

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

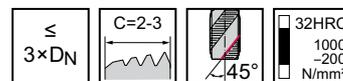
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 371		Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>			P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
			P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
		P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
		P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376		Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>			P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
			P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
		P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
		P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		P2059905-M24		M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



- Оптимальный выбор для обработки сталей: не образуется витая стружка
- THL: хороший контроль стружкообразования и хорошая износостойкость



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			

DIN 371	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20410T2-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	20410T2-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	20410T2-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	20410T2-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

20410TR: стружечная канавка без покрытия

DIN 376	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	20460T2-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

Parallel shank

20460TR: стружечная канавка без покрытия

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

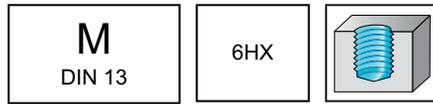
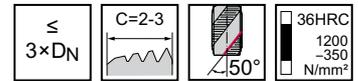
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

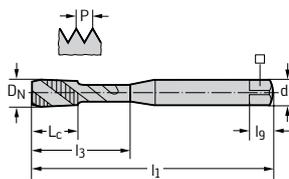


- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: лучшая износостойкость



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●	●	●	●	●	●
WY80FC	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 371

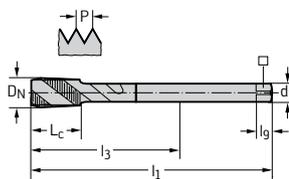


Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	●	●
TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	●	●
TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	●	●
TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●	●
TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	●	●
TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	●	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_g mm	N	WW60RB	WY80FC
TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3	●	●
TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3	●	●
TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3	●	●
TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	●	●
TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	●	●
TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	●	●
TC142-M18-L0-	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4	●	●
TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	●	●
TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4	●	●
TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4	●	●
TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5	●	●
TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5	●	●
TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5	●	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

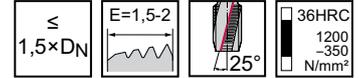
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●					

~DIN 371		Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
		2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
		2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
		2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

Parallel shank

DIN 376		Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
		2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
		2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
		2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

Parallel shank

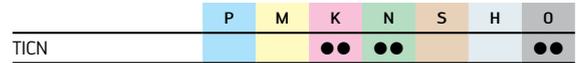
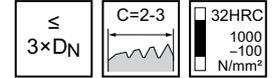
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

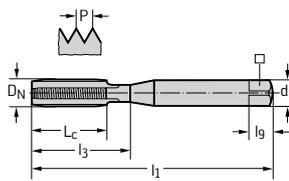
Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



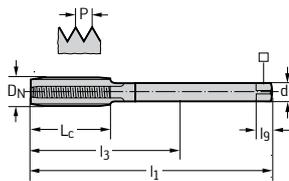
DIN 371



Parallel shank

Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Parallel shank

Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

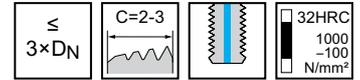
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
	E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
	E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

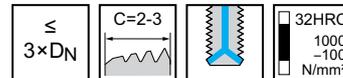
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

C1

DIN 376	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_g mm	N
	E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

≤
3×DN

E=1,5-2

32HRC
1000
-100
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371	Обозначение TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TICN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

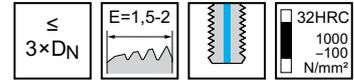
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

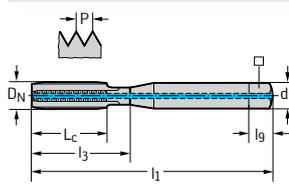


- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371

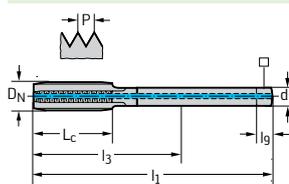


Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

C1

DIN 376



Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

≤
3×DN

C=2-3

XL

32HRC
1000
-100
N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

~DIN 371 XL	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
	E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
	E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
	E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

Parallel shank

~DIN 376 XL	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
	E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
	E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER
SELECT

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

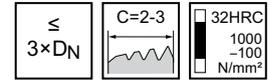
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® X-pert K



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

DIN 371	Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
	K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
	K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
	K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
	K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
	K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
	K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
	K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4

Parallel shank

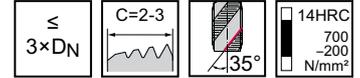
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
	N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
	N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2	

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
	N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
	N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
	N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
	N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
	N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

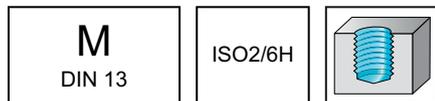
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



- Увеличенное количество канавок
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
	N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	
	N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	
	N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3	
	N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	
	N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	
	Parallel shank										

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

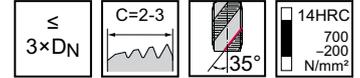
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
										N
<p>Parallel shank</p>	N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
	N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
	N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

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

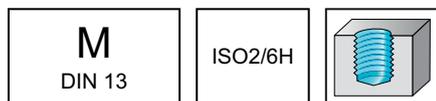
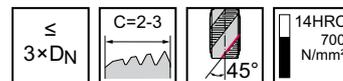
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® WLM Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		●●

~DIN 371	Обозначение CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2051604-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
	S2051604-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
	S2051604-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
	S2051604-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
	S2051604-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

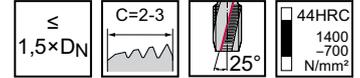
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●				●●		

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm N	
									mm	N
	204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4
	Parallel shank									

C1

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

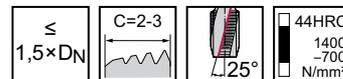
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
без покрытия	●				●●		

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
	TiCN	без покрытия									
 Parallel shank	20410206-M2		M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20410206-M2.5		M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	20410206-M3		M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
	20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376	Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
	без покрытия									
 Parallel shank	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

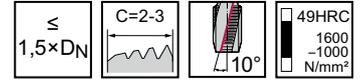
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●	●●		
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_g mm	N
	TiN	без покрытия									
	2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
	2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
	2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
	2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
	2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
	2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
	2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
	2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

Parallel shank

без шейки

C1

WALTER SELECT

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

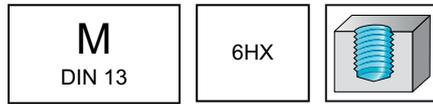
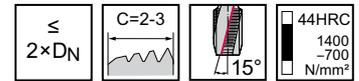
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●			●	●●		
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
		20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3	
	2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3	
		20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3	
	2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3	
	2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	
		20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3	
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3		
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3		
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3		
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3		
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3		
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3		

≤ M 1.4: 5HX

DIN 376		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	
		20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	
	2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	
		20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	
		20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5	
		20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5	
		20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

M
DIN 13

6HX

ACN

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

~DIN 371	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5
	2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
	2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
	2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10
	2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

WALTER SELECT

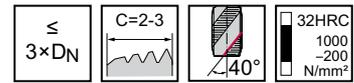
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

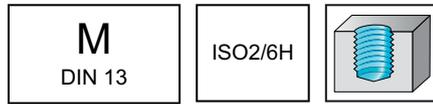
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Uni

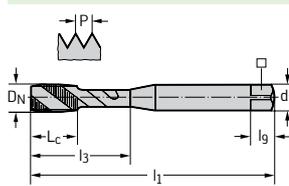


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
без покрытия	●●		●	●			

DIN 371

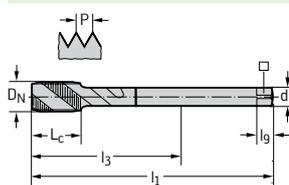


Parallel shank

Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

 l_g-размер по DIN 10

DIN 376



Parallel shank

Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

 l_g-размер по DIN 10

WALTER SELECT

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

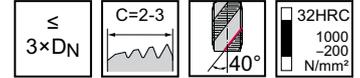
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●	●			

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
	7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
	7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
	7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

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

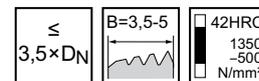
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

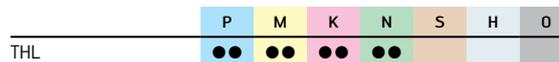
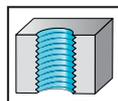
Prototex® Eco Plus



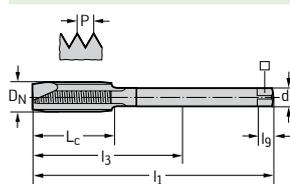
– Для материалов, дающих сливную стружку


MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Parallel shank

Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l ₉ mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3,5 \times D_N$

$B=3,5-5$

42HRC
1350
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

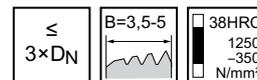
**WALTER
SELECT**

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

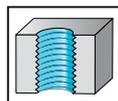
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance mm

Thread-tec™ Omni

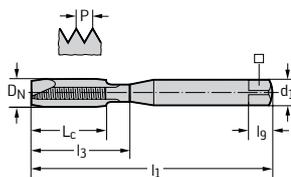


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

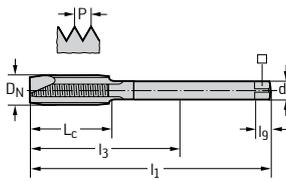


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M2X0.25-C0-	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2		☼
TD217-M2.2X.25-C0-	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		☼
TD217-M2.3X.25-C0-	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2		☼
TD217-M2.5X.35-C0-	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		☼
TD217-M3X0.25-C0-	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2		☼
TD217-M3X0.35-C0-	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2		☼
TD217-M3.5X.35-C0-	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2		☼
TD217-M4X0.35-C0-	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2		☼
TD217-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2		☼
TD217-M4.5X0.5-C0-	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3		☼
TD217-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3	☼	☼
TD217-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3	☼	☼
TD217-M5X0.75-C0-	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3		☼
TD217-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3	☼	☼
TD217-M7X0.75-C0-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3		☼
TD217-M8X1-C0-	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3		☼
TD217-M10X1-C0-	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3		☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10X1-C0-WY80FC

DIN 374

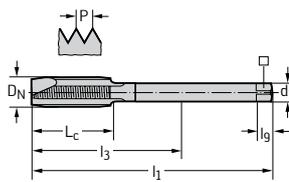


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M5X0.5-L0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3	☞	☞	
TD217-M6X0.5-L0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☞	☞	
TD217-M6X0.75-L0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☞	☞	☞
TD217-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3	☞	☞	
TD217-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3	☞	☞	
TD217-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☞	☞	☞
TD217-M10X0.5-L0-	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3		☞	
TD217-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3		☞	
TD217-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☞	☞	☞
TD217-M9X1-L0-	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3		☞	
TD217-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	☞	☞	☞
TD217-M12X0.5-L0-	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4		☞	
TD217-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	☞	☞	☞
TD217-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4		☞	☞
TD217-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☞	☞	☞
TD217-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4		☞	
TD217-M14X1.25-L0-	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4		☞	
TD217-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☞	☞	☞
TD217-M16X1-L0-	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4		☞	
TD217-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☞	☞	☞
TD217-M18X1-L0-	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4		☞	
TD217-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	☞	☞	☞
TD217-M18X2-L0-	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4		☞	
TD217-M20X1-L0-	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4		☞	
TD217-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	☞	☞	☞
TD217-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4		☞	
TD217-M22X1-L0-	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M24X1-L0-	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	☞	☞	☞
TD217-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☞	☞	
TD217-M25X1.5-L0-	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M26X1.5-L0-	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M22X2-L0-	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4		☞	
TD217-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4	☞	☞	
TD217-M27X1-L0-	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4		☞	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

C1

DIN 374


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD217-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4		☞	
TD217-M28X1.5-L0-	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4		☞	
TD217-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4	☞	☞	
TD217-M30X1-L0-	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4		☞	
TD217-M30X1.5-L0-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4	☞	☞	
TD217-M32X1.5-L0-	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4		☞	
TD217-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	☞	☞	
TD217-M32X2-L0-	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4		☞	
TD217-M33X1.5-L0-	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	5		☞	
TD217-M33X2-L0-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	5		☞	
TD217-M35X1.5-L0-	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		☞	
TD217-M36X1.5-L0-	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		☞	
TD217-M38X1.5-L0-	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5		☞	
TD217-M36X2-L0-	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	5		☞	
TD217-M36X3-L0-	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	5		☞	
TD217-M40X1.5-L0-	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5		☞	
TD217-M42X1.5-L0-	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5		☞	
TD217-M39X2-L0-	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	5		☞	
TD217-M40X2-L0-	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	5		☞	
TD217-M42X2-L0-	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	5		☞	
TD217-M42X3-L0-	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	5		☞	
TD217-M45X1.5-L0-	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	5		☞	
TD217-M48X1.5-L0-	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6		☞	
TD217-M50X1.5-L0-	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6		☞	
TD217-M48X3-L0-	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	6		☞	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10X0.5-L0-WY80FC

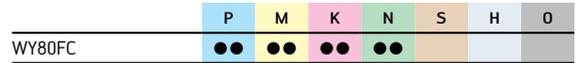
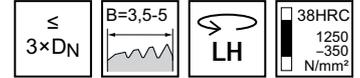
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



DIN 374		Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	TD217-M8X1-LL-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☼	
	TD217-M10X1-LL-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☼	
	TD217-M12X1-LL-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	☼	
	TD217-M12X1.5-LL-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☼	
	TD217-M14X1.5-LL-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☼	
	TD217-M16X1-LL-	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4	☼	
	TD217-M16X1.5-LL-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☼	
	TD217-M18X1.5-LL-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	☼	
	TD217-M20X1.5-LL-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	☼	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-M10X1-LL-WY80FC

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

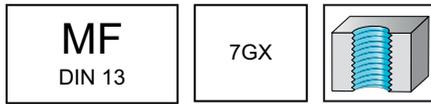
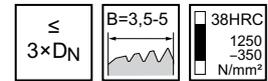
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

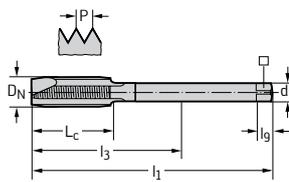


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _q mm	N	WY80AA	WY80FC
TD217-M4X0.5-N0-	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3		☼
TD217-M5X0.5-N0-	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3		☼
TD217-M6X0.5-N0-	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3		☼
TD217-M6X0.75-N0-	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3		☼
TD217-M8X0.75-N0-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3		☼
TD217-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☼	☼
TD217-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☼	☼
TD217-M10X1.25-N0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3		☼
TD217-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	☼	☼
TD217-M12X1.25-N0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4		☼
TD217-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☼	☼
TD217-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☼	☼
TD217-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☼	☼
TD217-M18X1.5-N0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4		☼
TD217-M20X1.5-N0-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	☼	☼
TD217-M22X1.5-N0-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4		☼
TD217-M24X1.5-N0-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☼	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-M10X1-N0-WY80AA

WALTER
SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку

\leq
3×DN

B=3,5-5

32HRC
 1000
 -350
 N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 374		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
<p>Parallel shank</p>		TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☼
		TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☼
		TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	☼
		TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	☼
		TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☼
		TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☼
		TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☼
		TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

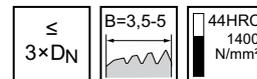
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® Synchronspeed

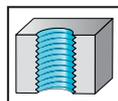


- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371

Обозначение THL	Обозначение TIN	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

MF
DIN 13

ISO2/6H

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 374	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

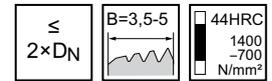
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

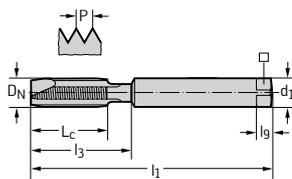


- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

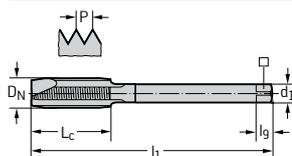
~DIN 371	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9
	21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
		212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3



Parallel shank

C1

DIN 374	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8
	21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4



Parallel shank

WALTER SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

ACN	P	M	K	N	S	H	O
-----	---	---	---	---	---	---	---

~DIN 371	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 374	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

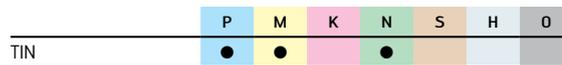
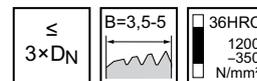
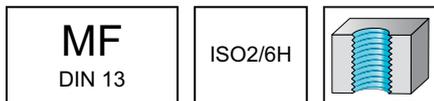
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
	7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
	7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
	7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
	7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
	7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
	7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

C1

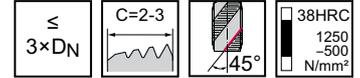
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	EP2156302-M7X1	MF 7x1	1	80	10	58	5,5	4,3	7	3
	EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156302-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156302-M11X1	MF 11x1	1	90	15	66	8	6,2	9	3
	EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

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

☹️ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

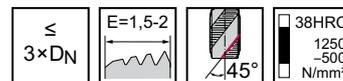
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

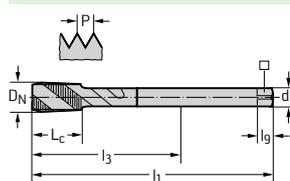


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

6HX

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 45^\circ$

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374	Обозначение THL	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

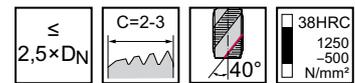
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

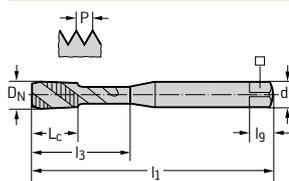


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 371

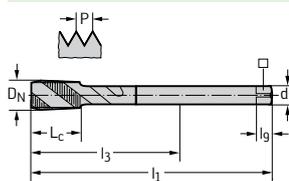


Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
TD117-M4X0.5-C0-	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
TD117-M5X0.5-C0-	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M6X0.5-C0-	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3	●●	●●
TD117-M6X0.75-C0-	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3		●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-M4X0.5-C0-WY80AA

DIN 374



Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
TD117-M8X0.5-L0-	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3	●●	●●	
TD117-M8X0.75-L0-	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3	●●	●●	
TD117-M10X0.75-L0-	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3	●●	●●	
TD117-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	●●	●●	●●
TD117-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	●●	●●	●●
TD117-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	●●	●●	
TD117-M14X1-L0-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4		●●	
TD117-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	●●	●●	
TD117-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	●●	●●	
TD117-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	●●	●●	●●
TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4		●●	
TD117-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	●●		●●
TD117-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	●●	●●	●●
TD117-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	●●	●●	●●
TD117-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	●●	●●	●●
TD117-M22X1.5-L0-	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5		●●	
TD117-M24X1.5-L0-	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5		●●	
TD117-M27X1.5-L0-	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5		●●	
TD117-M20X2-L0-	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4		●●	
TD117-M24X2-L0-	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5		●●	
TD117-M27X2-L0-	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5		●●	
TD117-M30X2-L0-	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5		●●	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-M10X0.75-L0-WY80AA

WALTER SELECT

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

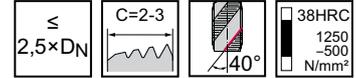
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			

DIN 374		Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AA
<p>Parallel shank</p>		TD117-M8X1-N0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	●●
		TD117-M10X1-N0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	●●
		TD117-M12X1-N0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	●●
		TD117-M14X1-N0-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4	●●
		TD117-M16X1-N0-	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4	●●
		TD117-M12X1.5-N0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	●●
		TD117-M14X1.5-N0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	●●
		TD117-M16X1.5-N0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-M10X1-N0-WY80AA

C1

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

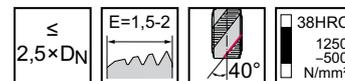
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

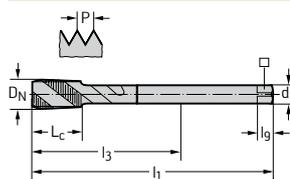


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 374



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80RG
TD117-M8X1-LE-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☞
TD117-M10X1-LE-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☞
TD117-M12X1.5-LE-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☞
TD117-M14X1.5-LE-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☞
TD117-M16X1.5-LE-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☞
TD117-M18X1.5-LE-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☞

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117-M10X1-LE-WY80RG

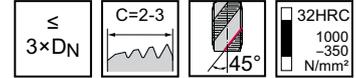
C1

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 374		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
<p>Parallel shank</p>		TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☼
		TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☼
		TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☼
		TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☼
		TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☼
		TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☼
		TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☼
		TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1

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

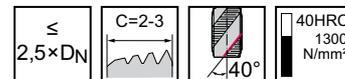
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371	Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
		S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9
	S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
	S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
	S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
	S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
	S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

Parallel shank

C1

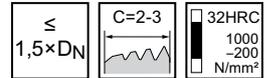
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

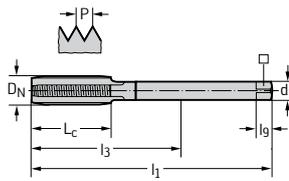


	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	3
	21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
	21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

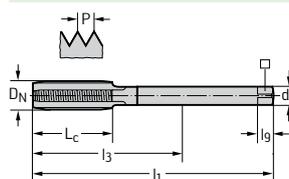
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

DIN 374


Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	4,3	7	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	5,5	8	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4

DIN 374



Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	16	19	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	6
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	29	32	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	29	32	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	29	32	6
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	6
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	32	35	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	32	35	6
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	32	35	6

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

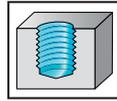
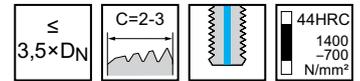
DIN 374	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
	21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
	21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
	21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
	21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
	21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	
21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

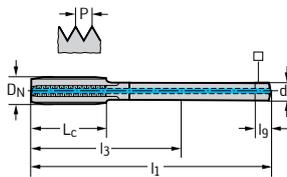


- WY80AA: хорошая производительность
- WY80EH: превосходная производительность



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80EH
TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☼	☼
TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3	☼	☼
TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3	☼	☼
TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3	☼	☼
TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3	☼	☼
TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3	☼	☼
TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3	☼	☼
TC130-M24X1.5-L1-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4	☼	
TC130-M30X2-L1-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4	☼	
TC130-M33X2-L1-	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4	☼	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

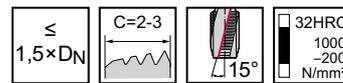
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

☹ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

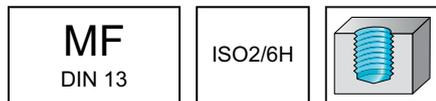
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			
TiCN	●●		●●	●●			
TiN	●●		●●	●●			

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

Parallel shank

 l_g-размер по DIN 10

C1

DIN 374	Обозначение TiCN	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
	2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
			21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
			21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
	2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
			21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
			21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
	2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
			21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
			21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
		2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
			21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
			21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
			21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
			21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
			21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
			21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4

 l_g-размер по DIN 10

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC
1000
-200
N/mm²

MF
DIN 13

ISO3/6G

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●		●●	●●			
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 374	Обозначение		D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	
	TIN	без покрытия										
<p>Parallel shank</p>		21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3	
		21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3	
		21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
		21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
		21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3	
		2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
		2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
		2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
		21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
		2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
		21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
		21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
		21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4	

C1

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

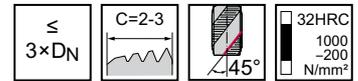
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P

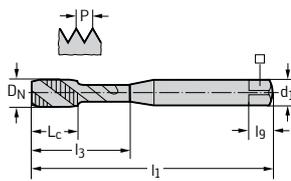


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●
TiN	●●			●			●

DIN 371

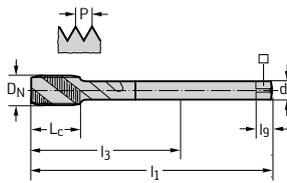


Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

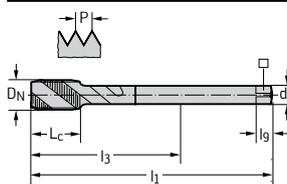
C1

DIN 374



Parallel shank

Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6



Parallel shank

C1

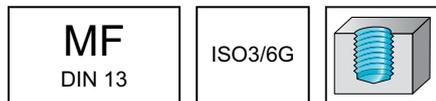
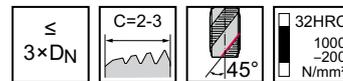
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 374	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



- Оптимальный выбор для обработки сталей: не образуется витая стружка
- THL: хороший контроль стружкообразования и хорошая износостойкость



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			

DIN 376	Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
	21460T2-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
	21460T2-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	21460T2-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

Parallel shank

21460TR: стружечная канавка без покрытия

C1

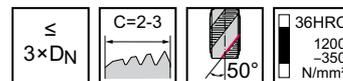
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme

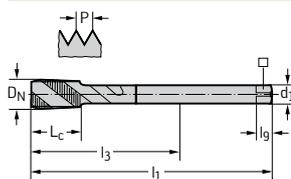


- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: лучшая износостойкость



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60RB
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☼
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☼
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☼
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4	☼
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☼
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☼
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☼
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4	☼

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

**WALTER
SELECT**

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

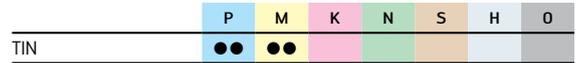
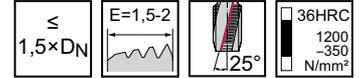
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 374	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
	2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
	2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
	2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
	2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
	2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

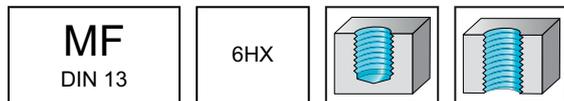
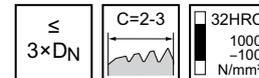
C1

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

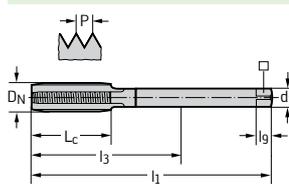
Метчики машинные HSS-E-PM



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



Инструмент



Parallel shank

Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l ₉ mm	N
E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

\leq
3×DN

E=1,5-2

32HRC
 1000
 -100
 N/mm²

MF
DIN 13

6HX

TICN

●●

●●

●●

DIN 374		Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4	
	E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4	
	E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4	
	E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	
	E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	
	E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	
	E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	
	E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4	
	E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5	

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

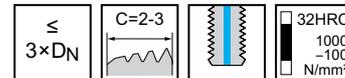
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



DIN 374	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
	E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

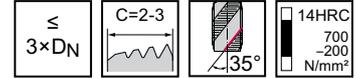
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 374	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
	N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
	N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
	N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
	N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

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

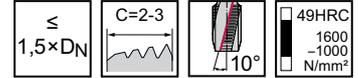
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
	214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
	214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
	214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
	21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 374	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
	21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
	21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4	

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

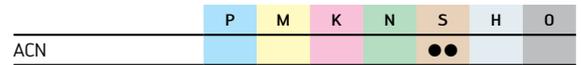
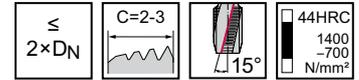
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- Для материалов, дающих сливную стружку



~DIN 371	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
	2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

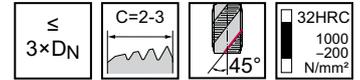
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●	●			

DIN 374	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p>Parallel shank</p>	7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
	7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
	7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
	7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
	7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
	7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5	

C1

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

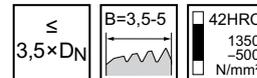
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

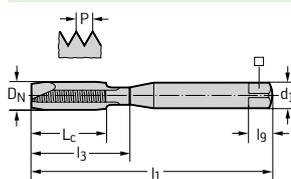


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

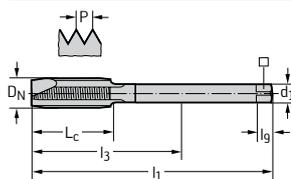


Parallel shank

Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184		45	7	12	2,8	2,1	5	3
EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505		56	11	20	4	3	6	3
EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7		110	23	83	9	7	10	4
EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875		110	25	68	12	9	12	4

**WALTER
SELECT**

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

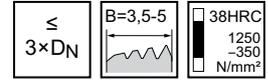
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



- Метчики универсальные
- Для классов допуска 2B и 3B



DIN
ANSI

UNC
ASME B1.1

2B / 3B

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD217.UNC1-G0-	UNC #1-64	0,073	1,772	0,236	0,354	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNC2-G0-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,276	0,472	0,141	0,110	0,19	2	☒	☒
	★ TD217.UNC3-G0-	UNC #3-48	0,099	1,969	0,315	0,492	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNC4-G0-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	☒	☒
	★ TD217.UNC5-G0-	UNC #5-40	0,125	2,205	0,394	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNC6-G0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2	☒	☒
	★ TD217.UNC8-G0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☒	☒
	★ TD217.UNC10-G0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒	☒
	★ TD217.UNC12-G0-	UNC #12-24	0,216	3,150	0,591	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☒
	★ TD217.UNC1/4-G0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒	☒
	★ TD217.UNC5/16-G0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒	☒
	★ TD217.UNC3/8-G0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNC1-G0-WY80RG

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD217.UNC7/16-R0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒	☒
	★ TD217.UNC1/2-R0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	☒	☒
	★ TD217.UNC9/16-R0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,984	3,161	0,429	0,322	0,500	4		☒
	★ TD217.UNC5/8-R0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,984	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☒	☒
	★ TD217.UNC3/4-R0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	1,181	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☒	☒
	★ TD217.UNC7/8-R0-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	1,181	3,581	0,697	0,523	0,750	4	☒	☒
	★ TD217.UNC1.0-R0-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,417	3,756	0,800	0,600	0,811	4	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.UNC1.0-R0-WY80FC

**WALTER
SELECT**

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNC
ASME B1.1

+.003"
(H7)

≤
3×D_N

B=3,5-5

38HRC
1250-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●	●	●	●

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD217.UNC6-E0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2	☒
	★ TD217.UNC8-E0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,472	0,984	0,168	0,131	0,250	3	☒
	★ TD217.UNC10-E0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
	★ TD217.UNC1/4-E0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD217.UNC5/16-E0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNC1/4-E0-WY80RG

C1

**WALTER
SELECT**

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNC
ASME B1.1

+.005"
(H11)

≤
3×DN

B=3,5-5

38HRC
1250
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
 	★ TD217.UNC1/4-F0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD217.UNC5/16-F0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒
	★ TD217.UNC3/8-F0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNC1/4-F0-WY80RG

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
 	★ TD217.UNC7/16-P0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒
	★ TD217.UNC1/2-P0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,906	3,224	0,367	0,275	0,437	3	☒
	★ TD217.UNC3/4-P0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	1,181	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNC1/2-P0-WY80RG

WALTER
SELECT

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

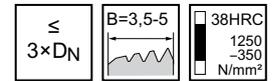
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

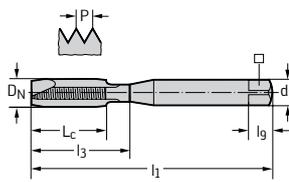


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

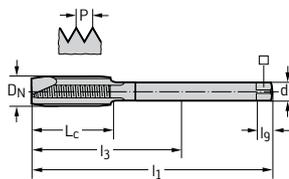


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	●●	●●
★ TD217-UNC3-C0-	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	●●	●●
★ TD217-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
★ TD217-UNC5-C0-	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	●●	●●
★ TD217-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	●●	●●
★ TD217-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	●●	●●
★ TD217-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	●●	●●
★ TD217-UNC12-C0-	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	●●	●●
★ TD217-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●	●●
★ TD217-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●	●●
★ TD217-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	●●	●●
★ TD217-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3	●●	●●
★ TD217-UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	●●	●●
★ TD217-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	●●	●●
★ TD217-UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4	●●	●●
★ TD217-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	●●	●●
★ TD217-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	●●	●●
★ TD217-UNC7/8-L0-	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4	●●	●●
★ TD217-UNC1-L0-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	●●	●●
★ TD217-UNC1.1/8-L0-	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
★ TD217-UNC1.1/4-L0-	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4	●●	●●
★ TD217-UNC1.1/2-L0-	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNC1-L0-WY80FC

**WALTER
SELECT**

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

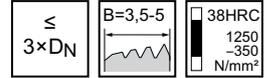
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
	★	TD217-UNC2-BN-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☒
	★	TD217-UNC4-BN-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☒
	★	TD217-UNC6-BN-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☒
	★	TD217-UNC8-BN-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNC2-BN-WY80FC

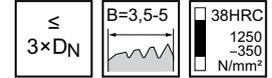
C1

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

Метчики машинные HSS-E
TD217 Advance
Thread-tec™ Omni

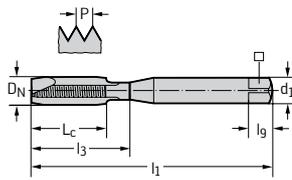


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d _g h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-UNC2-CN-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☒
★ TD217-UNC4-CN-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☒
★ TD217-UNC6-CN-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☒
★ TD217-UNC8-CN-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNC2-CN-WY80FC

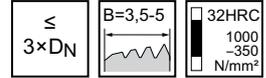
C1

Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	☼
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☼
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☼
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☼
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	☼
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	☼
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	☼
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

C1

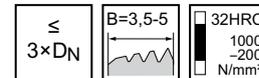
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1-B	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

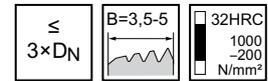
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1

Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
P2231005-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1

Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	P2236005-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3
	P2236005-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4

Parallel shank

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

36HRC
1200
-700
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	
	M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	
	M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
	M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	
	M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
	M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	
		M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
	M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	
	M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3	
		M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	
	M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
		M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4	
		M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
		M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	
		M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4	
	M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4		

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

UNC
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение	Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
	TiCN	без покрытия										
	2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2	
		22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
		22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
	2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
	2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
	2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
		22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
		2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3	

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	без покрытия									
	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC
1400-700 N/mm²

UNC

ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p style="font-size: 0.8em;">Parallel shank</p>	2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2221706-UNC1/4		UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
<p style="font-size: 0.8em;">Parallel shank</p>	2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	2226706-UNC9/16		UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

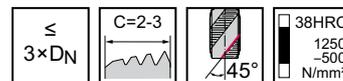
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
	EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
	EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
	EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1		Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3
	Parallel shank										

DIN 2184-1		Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
		EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
		EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	Parallel shank										

**WALTER
SELECT**

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

C1

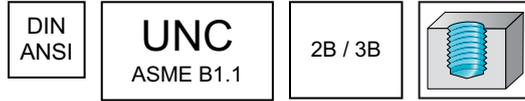
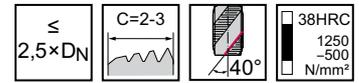
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni

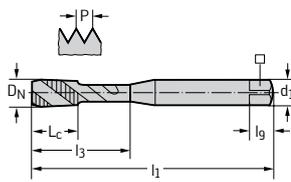


- Метчики универсальные
- Для классов допуска 2B и 3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

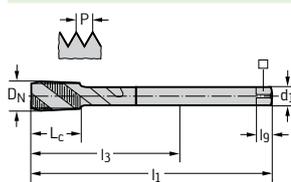
DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.UNC1-G0-	UNC #1-64	0,073	1,772	0,157	0,354	0,141	0,110	0,19	3		✖
★ TD117.UNC2-G0-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3	✖	✖
★ TD117.UNC3-G0-	UNC #3-48	0,099	1,969	0,157	0,492	0,141	0,110	0,19	3		✖
★ TD117.UNC4-G0-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	✖	✖
★ TD117.UNC5-G0-	UNC #5-40	0,125	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	✖	✖
★ TD117.UNC6-G0-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3	✖	✖
★ TD117.UNC8-G0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	✖	✖
★ TD117.UNC10-G0-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	✖	✖
★ TD117.UNC12-G0-	UNC #12-24	0,216	3,150	0,394	1,181	0,220	0,165	0,281	3		✖
★ TD117.UNC1/4-G0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	✖	✖
★ TD117.UNC5/16-G0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	✖	✖
★ TD117.UNC3/8-G0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNC1-G0-WY80RG

DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.UNC7/16-R0-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	✖	✖
★ TD117.UNC1/2-R0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	✖	✖
★ TD117.UNC9/16-R0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4		✖
★ TD117.UNC5/8-R0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	✖	✖
★ TD117.UNC3/4-R0-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	✖	✖
★ TD117.UNC7/8-R0-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	0,984	3,581	0,697	0,523	0,750	4	✖	✖
★ TD117.UNC1.0-R0-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,181	3,756	0,800	0,600	0,811	4	✖	✖
★ TD117.UNC1.1/8-R0-	UNC 1.1/8-7	1,125	7,087	1,378	4,474	0,896	0,672	0,880	5		✖
★ TD117.UNC1.1/4-R0-	UNC 1.1/4-7	1,250	7,087	1,378	4,354	1,021	0,766	1,000	5		✖
★ TD117.UNC1.1/2-R0-	UNC 1.1/2-6	1,500	7,874	1,575	3,953	1,233	0,925	1,126	5		✖

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNC1.0-R0-WY80FC

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNC
ASME B1.1

+.003"
(H7)

≤
2,5×D_N

C=2-3

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD117.UNC8-E0-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☒
	★ TD117.UNC1/4-E0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD117.UNC5/16-E0-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNC1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNC
ASME B1.1

+.005"
(H11)

≤
2,5×DN

C=2-3

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

WY80RG	P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD117.UNC1/4-F0-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD117.UNC3/8-F0-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNC1/4-F0-WY80RG

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD117.UNC1/2-P0-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☒
	★ TD117.UNC9/16-P0-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4	☒
	★ TD117.UNC5/8-P0-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNC1/2-P0-WY80RG

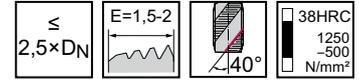
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance **inch**

Thread-tec™ Omni



- Метчики универсальные
- Для классов допуска 2B и 3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD117.UNC2-GE-	UNC #2-56	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3	☒	
	★ TD117.UNC4-GE-	UNC #4-40	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	☒	
	★ TD117.UNC6-GE-	UNC #6-32	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3	☒	☒
	★ TD117.UNC8-GE-	UNC #8-32	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3	☒	☒
	★ TD117.UNC10-GE-	UNC #10-24	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒	☒
	★ TD117.UNC1/4-GE-	UNC 1/4-20	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒	☒
	★ TD117.UNC5/16-GE-	UNC 5/16-18	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒	☒
	★ TD117.UNC3/8-GE-	UNC 3/8-16	0,375	3,937	0,591	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNC1/4-GE-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD117.UNC7/16-RE-	UNC 7/16-14	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒	
	★ TD117.UNC1/2-RE-	UNC 1/2-13	0,500	4,331	0,709	3,224	0,367	0,275	0,437	4	☒	☒
	★ TD117.UNC9/16-RE-	UNC 9/16-12	0,562	4,331	0,787	3,161	0,429	0,322	0,500	4	☒	
	★ TD117.UNC5/8-RE-	UNC 5/8-11	0,625	4,331	0,787	2,587	0,480	0,360	0,563	4	☒	☒
	★ TD117.UNC3/4-RE-	UNC 3/4-10	0,750	4,921	0,984	3,051	0,590	0,442	0,689	4	☒	☒
	★ TD117.UNC7/8-RE-	UNC 7/8-9	0,875	5,512	0,984	3,581	0,697	0,523	0,750	4	☒	
	★ TD117.UNC1.0-RE-	UNC 1"-8	1,000	6,299	1,181	3,756	0,800	0,600	0,811	4	☒	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNC1.0-RE-WY80FC

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

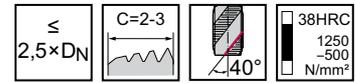
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

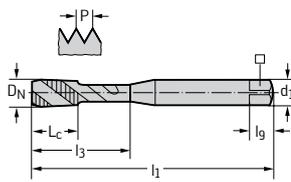


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

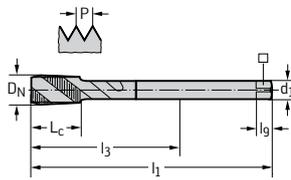


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-UNC2-C0-	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	☒	☒
★ TD117-UNC3-C0-	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	☒	☒
★ TD117-UNC4-C0-	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☒	☒
★ TD117-UNC5-C0-	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☒	☒
★ TD117-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	☒	☒
★ TD117-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒	☒
★ TD117-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNC12-C0-	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-UNC5/16-L0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNC3/8-L0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	☒	☒
★ TD117-UNC7/16-L0-	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☒	☒
★ TD117-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	☒	☒
★ TD117-UNC9/16-L0-	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4	☒	☒
★ TD117-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	☒	☒
★ TD117-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	☒	☒
★ TD117-UNC7/8-L0-	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4	☒	☒
★ TD117-UNC1-L0-	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4	☒	☒
★ TD117-UNC1.1/8-L0-	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5		☒
★ TD117-UNC1.1/4-L0-	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5		☒
★ TD117-UNC1.1/2-L0-	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5		☒

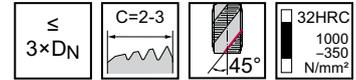
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-UNC1-L0-WY80AA

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform

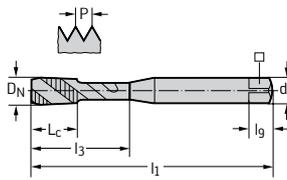


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

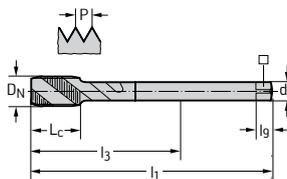


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●●
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●●
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

**WALTER
SELECT**

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

C1

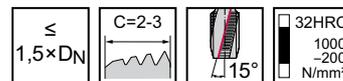
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
	22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
	22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

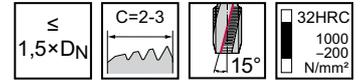
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3	
	22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	
	22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	
	22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	
	22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	
	22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	
	22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	
	22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	
	22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	
	22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	
	22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	
	22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4	
	22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4	

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

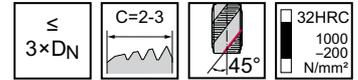
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
	P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
	P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
	P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
	P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
	P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
	P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
	P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
	P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

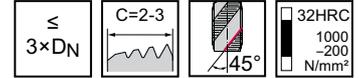
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
	P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
	P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
	P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
	P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
	P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

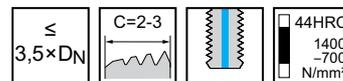
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

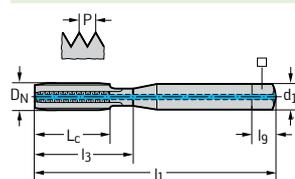


– WY80AA: хорошая производительность



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1

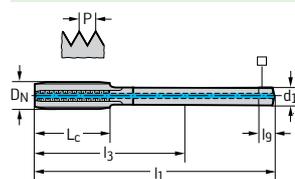


Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●
TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	●●
TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	●●
TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	●●
TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

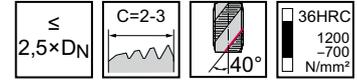
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3	
	M2251305-UNC3		UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	
	M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	7	20	4	3	6	3	
	M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	
	M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	
	M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	
	M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	
	M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	
	M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4	
	M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4	
	M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4	
	M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	
	M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4	
	M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4	
		M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5	
	M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5		
	M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5		

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

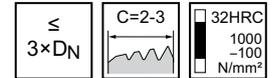
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1		Обозначение NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	
	E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	
	E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4	
	E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4	

Parallel shank

C1

DIN 2184-1		Обозначение NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4	
	E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4	
	E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	
	E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4	
	E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	
	E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	
	E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4	

Parallel shank

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

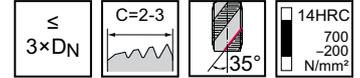
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
	N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
	N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
	N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
	N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

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

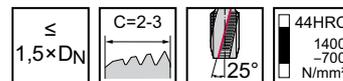
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●				●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224104-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224104-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224104-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224104-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224104-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	224104-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

≤ UNC 8: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224604-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	224604-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	224604-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

Parallel shank

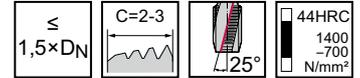
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
без покрытия	●				●●		

~DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		224102-UNC3	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
		22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
			224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
		22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
		22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
		22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
		22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
		22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

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

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1

3B

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224164-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	224164-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224164-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	224164-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	224164-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224664-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNC
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3,5 \times D_N$

B=3,5-5

42HRC
1350-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845		56	9	18	3,5	2,7	6	3
	EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505		56	11	20	4	3	6	3
	EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166		63	12	21	4,5	3,4	6	3
	EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826		70	13	25	6	4,9	8	3
	EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35		80	15	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938		90	18	67	6	4,9	8	3
	EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525		100	20	77	7	5,5	8	3
	EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7		100	21	73	9	7	10	4
	EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875		100	21	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

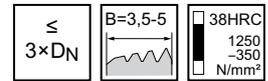
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные
– Для классов допуска 2B и 3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD217.UNF0-G0-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,256	0,256	0,141	0,110	0,19	2	☒	☒
	★ TD217.UNF1-G0-	UNF #1-72	0,073	1,772	0,236	0,354	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNF3-G0-	UNF #3-56	0,099	1,969	0,315	0,492	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNF4-G0-	UNF #4-48	0,112	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNF5-G0-	UNF #5-44	0,125	2,205	0,394	0,709	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNF6-G0-	UNF #6-40	0,138	2,205	0,433	0,787	0,141	0,110	0,19	2		☒
	★ TD217.UNF8-G0-	UNF #8-36	0,164	2,48	0,472	0,827	0,168	0,131	0,250	3		☒
	★ TD217.UNF10-G0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒	☒
	★ TD217.UNF12-G0-	UNF #12-28	0,216	3,150	0,591	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☒
	★ TD217.UNF1/4-G0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒	☒
	★ TD217.UNF5/16-G0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3		☒
	★ TD217.UNF3/8-G0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.UNF0-G0-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD217.UNF7/16-R0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒	☒
	★ TD217.UNF1/2-R0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☒	☒
	★ TD217.UNF9/16-R0-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,827	2,768	0,429	0,322	0,500	4	☒	☒
	★ TD217.UNF5/8-R0-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,827	2,193	0,480	0,360	0,563	4	☒	☒
	★ TD217.UNF3/4-R0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,945	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☒	☒
	★ TD217.UNF7/8-R0-	UNF 7/8-14	0,875	4,921	0,945	2,99	0,697	0,523	0,750	4	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.UNF1/2-R0-WY80FC

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E
TD217 Advance inch
Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNF
ASME B1.1

+.003"
(H7)

≤
3×DN

B=3,5-5

38HRC
1250-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD217.UNF10-E0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
	★ TD217.UNF1/4-E0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD217.UNF5/16-E0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNF1/4-E0-WY80RG

C1

WALTER
SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNF
ASME B1.1

+.005"
(H11)

≤
3×DN

B=3,5-5

38HRC
1250
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD217.UNF3/8-F0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,787	1,535	0,381	0,286	0,437	3	✘

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNF3/8-F0-WY80RG

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD217.UNF7/16-P0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	✘
	★ TD217.UNF1/2-P0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	✘

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD217.UNF1/2-P0-WY80RG

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

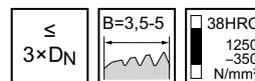
Метчики машинные HSS-E

 TD217 Advance

Thread-tec™ Omni

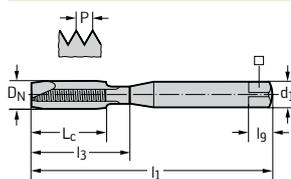


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

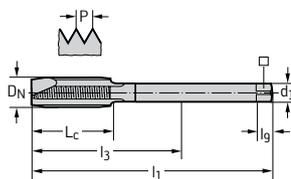


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-UNF0-C0-	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2		✖
★ TD217-UNF1-C0-	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-UNF2-C0-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-UNF3-C0-	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2		✖
★ TD217-UNF4-C0-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-UNF5-C0-	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2		✖
★ TD217-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2		✖
★ TD217-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3		✖
★ TD217-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-UNF12-C0-	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNF0-C0-WY80FC

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD217-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TD217-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TD217-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	✖	✖
★ TD217-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	✖	✖
★ TD217-UNF9/16-L0-	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4		✖
★ TD217-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4		✖
★ TD217-UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4	✖	✖
★ TD217-UNF7/8-L0-	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4		✖
★ TD217-UNF1-L0-	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4		✖
★ TD217-UNF1.1/8-L0-	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4		✖
★ TD217-UNF1.1/4-L0-	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4		✖
★ TD217-UNF1.3/8-L0-	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	5		✖
★ TD217-UNF1.1/2-L0-	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	5		✖

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNF1-L0-WY80FC

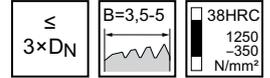
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD217-UNF2-B0-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	☒
	★	TD217-UNF4-B0-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☒
	★	TD217-UNF6-B0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	☒
	★	TD217-UNF8-B0-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☒
	★	TD217-UNF10-B0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
	★	TD217-UNF12-B0-	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
	★	TD217-UNF1/4-B0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UNF1/4-B0-WY80FC

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

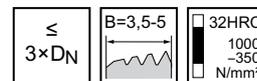
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☒ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform

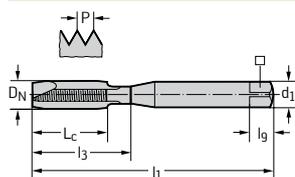


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

DIN 371

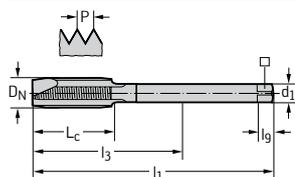


Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	●●
TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	●●
TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	●●
TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA
TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3	●●
TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

≤
3×DN

B=3,5-5

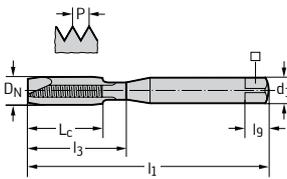
32HRC
1000
-200
N/mm²

UNF
ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Parallel shank

Обозначение без покрытия	DN-P	DN mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

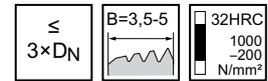
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

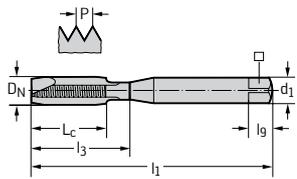


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1

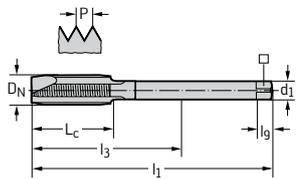


Parallel shank

Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
	P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2	
	P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2	
	P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2	
	P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	
	P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2	
	P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
	P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
	P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2	
	P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3	
	P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	
	P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
	P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
		P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
		P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
		P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
		P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
		P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
		P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
		P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

36HRC
1200
-700
N/mm²

UNF

ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
			M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2	
			M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2	
			M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2	
			M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
			M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
		M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
		M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
		M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
			M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
			M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
			M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
			M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
			M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

WALTER SELECT

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

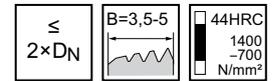
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6
		23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9
	2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

B=3,5-5

44HRC
1400-700 N/mm²

UNF
ASME B.1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●	●	●	●●		
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6
		23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4		23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16		23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8		23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9
2326706-UNF1/2		23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8		23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT

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

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

38HRC
1250-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
	EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3
	EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3
	EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
	EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

45°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3
	Parallel shank									

DIN 2184-1	Обозначение THL	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
	EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
	EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	Parallel shank									

C1

WALTER SELECT

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

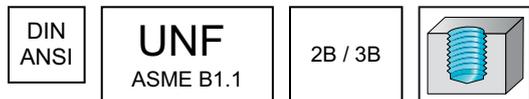
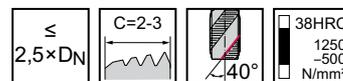
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni

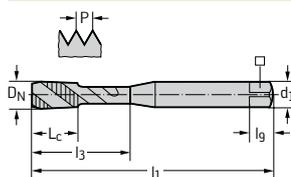


- Метчики универсальные
- Для классов допуска 2B и 3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

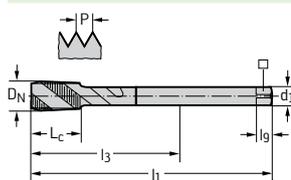
DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.UNF0-G0-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,197	0,197	0,141	0,110	0,19	3	☒	☒
★ TD117.UNF1-G0-	UNF #1-72	0,073	1,772	0,157	0,354	0,141	0,110	0,19	3	☒	☒
★ TD117.UNF2-G0-	UNF #2-64	0,086	1,772	0,157	0,472	0,141	0,110	0,19	3		☒
★ TD117.UNF3-G0-	UNF #3-56	0,099	1,969	0,157	0,492	0,141	0,110	0,19	3		☒
★ TD117.UNF4-G0-	UNF #4-48	0,112	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3		☒
★ TD117.UNF6-G0-	UNF #6-40	0,138	2,205	0,256	0,787	0,141	0,110	0,19	3		☒
★ TD117.UNF8-G0-	UNF #8-36	0,164	2,48	0,276	0,827	0,168	0,131	0,250	3		☒
★ TD117.UNF10-G0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒	☒
★ TD117.UNF12-G0-	UNF #12-28	0,216	3,150	0,394	1,181	0,220	0,165	0,281	3		☒
★ TD117.UNF1/4-G0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒	☒
★ TD117.UNF5/16-G0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒	☒
★ TD117.UNF3/8-G0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNF0-G0-WY80FC

DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117.UNF7/16-R0-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒	☒
★ TD117.UNF1/2-R0-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☒	☒
★ TD117.UNF9/16-R0-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,591	2,768	0,429	0,322	0,500	4	☒	☒
★ TD117.UNF5/8-R0-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,591	2,193	0,480	0,360	0,563	4	☒	☒
★ TD117.UNF3/4-R0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☒	☒
★ TD117.UNF7/8-R0-	UNF 7/8-14	0,875	4,921	0,709	2,99	0,697	0,523	0,750	4	☒	☒
★ TD117.UNF1.0-R0-	UNF 1"-12	1,000	5,512	0,787	2,968	0,800	0,600	0,811	5		☒
★ TD117. UNF1.1/8-R0-	UNF 1.1/8-12	1,125	5,906	0,787	3,293	0,896	0,672	0,880	5		☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNF1.0-R0-WY80RG

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance **inch**

Thread-tec™ Omni



- Метчики универсальные
- Для классов допуска 2B и 3B

DIN
ANSI

UNF
ASME B1.1

2B / 3B

≤
2,5×DN

E=1,5-2

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD117.UNF0-GE-	UNF #0-80	0,060	1,575	0,197	0,197	0,141	0,110	0,19	3	☒
	★ TD117.UNF10-GE-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
	★ TD117.UNF1/4-GE-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD117.UNF5/16-GE-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒
	★ TD117.UNF3/8-GE-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNF0-GE-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD117.UNF7/16-RE-	UNF 7/16-20	0,437	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒
	★ TD117.UNF1/2-RE-	UNF 1/2-20	0,500	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☒
	★ TD117.UNF9/16-RE-	UNF 9/16-18	0,562	3,937	0,591	2,768	0,429	0,322	0,500	4	☒
	★ TD117.UNF5/8-RE-	UNF 5/8-18	0,625	3,937	0,591	2,193	0,480	0,360	0,563	4	☒
	★ TD117.UNF3/4-RE-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNF1/2-RE-WY80FC

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni

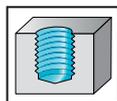


– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNF
ASME B1.1

+ .003"
(H7)



≤
2,5×DN

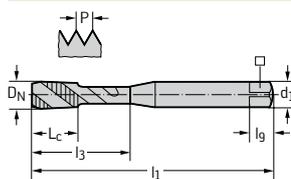
C=2-3

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI



Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d _g h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80RG
★ TD117.UNF10-E0-	UNF #10-32	0,190	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
★ TD117.UNF1/4-E0-	UNF 1/4-28	0,250	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
★ TD117.UNF5/16-E0-	UNF 5/16-24	0,312	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNF1/4-E0-WY80RG

C1

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

DIN
ANSI

UNF
ASME B1.1

+.005"
(H11)

≤
2,5×DN

C=2-3

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●	●	●	●

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD117.UNF3/8-F0-	UNF 3/8-24	0,375	3,543	0,472	1,535	0,381	0,286	0,437	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNF3/8-F0-WY80RG

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80RG
	★ TD117.UNF3/4-P0-	UNF 3/4-16	0,750	4,331	0,669	2,461	0,590	0,442	0,689	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UNF3/4-P0-WY80RG

WALTER
SELECT

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

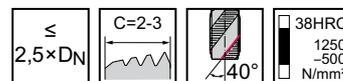
Метчики машинные HSS-E

 TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni

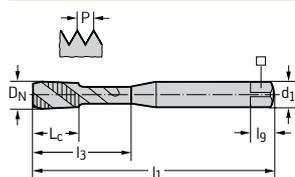


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

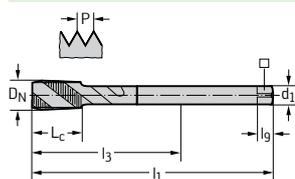


Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3		☒
★ TD117-UNF8-C0-	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒	☒
★ TD117-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNF12-C0-	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	☒	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AA	WY80FC
★ TD117-UNF5/16-L0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	☒	☒
★ TD117-UNF3/8-L0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3	☒	☒
★ TD117-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	☒	☒
★ TD117-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	☒	☒
★ TD117-UNF9/16-L0-	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4	☒	☒
★ TD117-UNF5/8-L0-	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4	☒	☒
★ TD117-UNF3/4-L0-	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4	☒	☒
★ TD117-UNF7/8-L0-	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4	☒	☒
★ TD117-UNF1-L0-	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5	☒	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-UNF1-L0-WY80AA

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times DN$

C=2-3

$\angle 45^\circ$

32HRC
1000-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371											WY80AA
Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●	
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●	
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●	
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●	
TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376											WY80AA
Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3	●●	
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

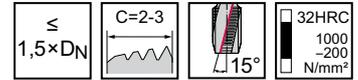
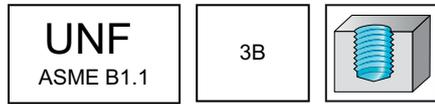
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
	23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 15^\circ$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
	23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
	23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
	23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3
	Parallel shank									

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
	23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
	23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
	23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
	23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
	23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
	23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
	23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
Parallel shank										

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

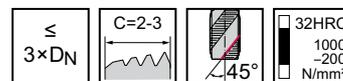
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P23519-UNF1	P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF2	P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF3	P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		P23519-UNF4	P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF5	P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		P23519-UNF6	P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
		P23519-UNF8	P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		P23519-UNF12	P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>		P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
		P23569-UNF1	P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
		P23569-UNF1.1/8	P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.1/4	P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
		P23569-UNF1.3/8	P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
		P23569-UNF1.1/2	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5

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

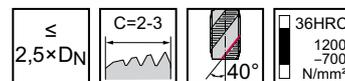
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	7	20	4	3	6	3
		M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
		M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

Parallel shank

DIN 2184-1		Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
		M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
		M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
		M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
		M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
		M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
		M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
		M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
		M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

Parallel shank

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

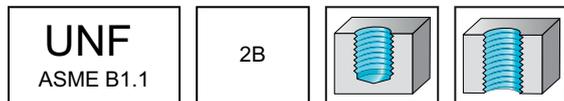
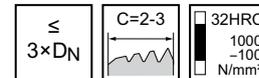
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием



DIN 2184-1		Обозначение NID	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4	
	E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4	
	E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4	
	E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4	
	E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4	
	E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4	
	E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4	
	E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5	

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

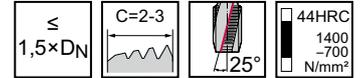
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
без покрытия	●				●●		

~DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
			234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
		23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
			234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
		23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
		23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
		23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1		Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
			234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
		23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1

3B

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
	234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400-700
N/mm²

UNF
ASME B1.1

2B

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
	23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Parallel shank

WALTER SELECT

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

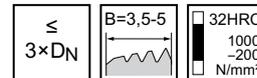
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm N	
									mm	N
<p>Parallel shank</p>	P233602-UNEf1/4	UNEf 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	P233602-UNEf5/16	UNEf 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
	P233602-UNEf3/8	UNEf 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3
	P233602-UNEf7/16	UNEf 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3
	P233602-UNEf1/2	UNEf 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	P233602-UNEf9/16	UNEf 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	P233602-UNEf5/8	UNEf 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	P233602-UNEf11/16	UNEf 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4
	P233602-UNEf3/4	UNEf 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	P233602-UNEf7/8	UNEf 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

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

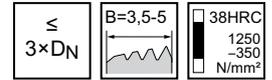
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD217-UNEF1/4-L0-	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3	☒
	★	TD217-UNEF5/16-L0-	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3	☒
	★	TD217-UNEF3/8-L0-	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3	☒
	★	TD217-UNEF7/16-L0-	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3	☒
	★	TD217-UNEF1/2-L0-	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4	☒
	★	TD217-UNEF9/16-L0-	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4	☒
	★	TD217-UNEF5/8-L0-	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4	☒
	★	TD217-UNEF11/16-L0-	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4	☒
	★	TD217-UNEF3/4-L0-	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4	☒
	★	TD217-UNEF7/8-L0-	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-UEF11/16-L0-WY80FC

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

C1

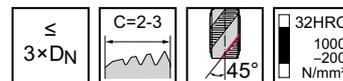
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D_N -P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N
<p>Parallel shank</p>	P235692-UNE F1/4	UNE F 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3	
	P235692-UNE F5/16	UNE F 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3	
	P235692-UNE F3/8	UNE F 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3	
	P235692-UNE F7/16	UNE F 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3	
	P235692-UNE F1/2	UNE F 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4	
	P235692-UNE F9/16	UNE F 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4	
	P235692-UNE F5/8	UNE F 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4	
	P235692-UNE F11/16	UNE F 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4	
	P235692-UNE F3/4	UNE F 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4	
	P235692-UNE F7/8	UNE F 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4	
	P235692-UNE F1	UNE F 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5	

C1

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные
– Для классов допуска 2B и 3B

DIN
ANSI

UN-8
ASME B1.1

2B / 3B

≤
2,5×DN

C=2-3

40°

38HRC
1250
-500
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80RG
	★ TD117.UN1.1/8-R0-	UN 1.1/8-8	1,125	7,087	1,181	4,474	0,896	0,672	0,880	5	☠
	★ TD117.UN1.1/4-R0-	UN 1.1/4-8	1,250	7,087	1,181	4,354	1,021	0,766	1,000	5	☠
	★ TD117.UN1.3/8-R0-	UN 1.3/8-8	1,375	7,874	1,181	4,016	1,108	0,831	1,063	5	☠

Пример заказа инструмента из сплава WY80RG: TD117.UN1.1/4-R0-WY80RG

C1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

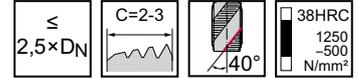
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

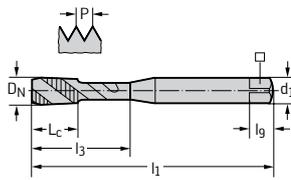


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD117-UN1.1/8-K0-	UN 1.1/8-8	28,575	160	30	97	20	16	19	5	☒
★ TD117-UN1.1/4-K0-	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	115	22	18	21	5	☒
★ TD117-UN1.3/8-K0-	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	131	28	22	25	5	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-UN1.1/4-K0-WY80FC

C1

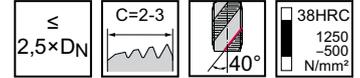
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD117-UN1.1/8-L0-	UN 1.1/8-8	28,575	160	30	97	20	16	19	5	☒
	★	TD117-UN1.1/4-L0-	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	115	22	18	21	5	☒
	★	TD117-UN1.3/8-L0-	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	131	28	22	25	5	☒
	★	TD117-UN1.1/2-L0-	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	131	28	22	25	5	☒
	★	TD117-UN1.5/8-L0-	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	102	32	24	27	6	☒
	★	TD117-UN1.3/4-L0-	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	97	36	29	32	6	☒
	★	TD117-UN1.7/8-L0-	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	122	36	29	32	6	☒
	★	TD117-UN2-L0-	UN 2"-8	50,8	225	36	95	40	32	35	6	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-UN1.1/2-L0-WY80FC

C1

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

UN-8
ASME B1.1

2B

\leq
3×DN

C=2-3

45°

32HRC
1000
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
	P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
	P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
	P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
	P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
	P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 40^\circ$

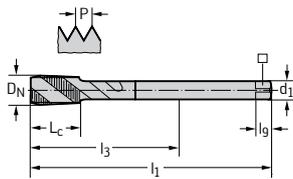
36HRC
 1200
 -700
 N/mm²

UN-8
 ASME B1.1

3B

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C



Parallel shank

Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

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

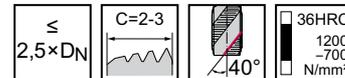
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1		Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4	
	M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4	
	M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5	
	M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5	
	M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5	
	M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6	

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

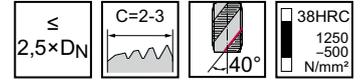
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные
– Для классов допуска 2B и 3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC	WY80RG
	★ TD117.UNS1.0-R0-	UNS 1"-14	1,000	5,512	0,787	2,968	0,800	0,600	0,811	5	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.UNS1.0-R0-WY80FC

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400-700
N/mm²

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2020763-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	2020763-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2020763-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2020763-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2020763-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2020763-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

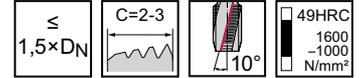
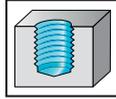
Paradur® Ni 10



- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm N	
									mm	N
	2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	8	3,5	2,7	6	3
	2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	10,5	4,5	3,4	6	3
	2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	13	6	4,9	8	3
	2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	15,5	6	4,9	8	3

Parallel shank

без шейки

C1

WALTER SELECT

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

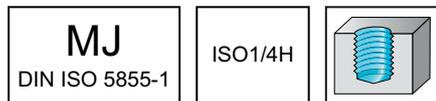
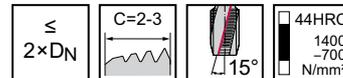
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

≤ MJ 5: без шейки

C1

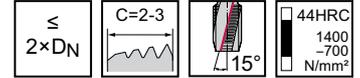
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

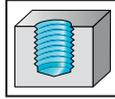


- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371	Обозначение ACN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
									mm	N
	2040663-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2040663-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2040663-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	2040663-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
	2040663-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29	8	6,2	9	3
	2040663-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

C1

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

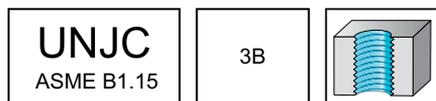
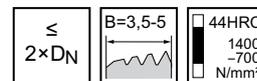
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



~DIN 2184-1	Обозначение ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm N		
									mm	N	
	2220763-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2	
	2220763-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3	
	2220763-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3	
	2220763-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3	
	2220763-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3	
	2220763-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3	
	Parallel shank	2220763-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10



- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNJC
ASME B1.15

3B

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 10^\circ$

49HRC
1600
-1000
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	
	224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	8	3,5	2,7	6	3	
	224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	10	4	3	6	3	
	224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3	
	224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	13,5	6	4,9	8	3	
	224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	17,5	7	5,5	8	3	
	224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	21	8	6,2	9	3	
	Parallel shank	224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

☹️ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

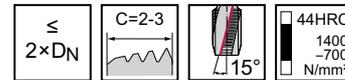
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



~DIN 2184-1	Обозначение ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
									mm	N
	2240663-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	2240663-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2240663-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2240663-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2240663-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2240663-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	18	29	8	6,2	9	3
	2240663-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	20	33	10	8	11	3

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

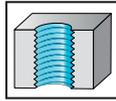
≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNJF
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1	Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	ACN									
<p>Parallel shank</p>	2320763-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2320763-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2320763-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2320763-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	2320763-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	2320763-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	2320763-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	4

≤ UNJF 10: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

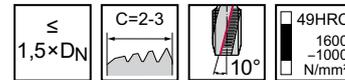
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

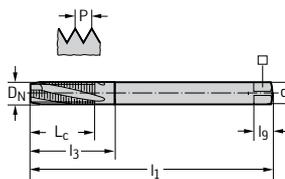


- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



~DIN 2184-1

Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	9,5	4	3	6	3
234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	11	4,5	3,4	6	3
234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	12,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	14,5	14,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	16	7	5,5	8	3
234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	20	8	6,2	9	3
234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	23	10	8	11	3
234101-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	27	27	12	9	12	4
234101-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	30	30	14	11	14	4
234101-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	33,5	56	14	11	14	4
234101-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	37	55	16	12	15	4
234101-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	51	78	18	14,5	17	5



Parallel shank

C1

≤ UNJF 10: без шейки

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



- Используется с эмульсией
- скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

≤
2×DN

C=2-3

15°

44HRC
1400
-700
N/mm²

UNJF
ASME B1.15

3B

ACN

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

~DIN 2184-1	Обозначение ACN	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	2340663-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
	2340663-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF12	UNJF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
	2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
	2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3
	2340663-UNJF7/16	UNJF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
	2340663-UNJF1/2	UNJF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
	2340663-UNJF9/16	UNJF 9/16-18	14,288	100	25	71	11	9	12	4
	2340663-UNJF5/8	UNJF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4
	2340663-UNJF7/8	UNJF 7/8-14	22,225	125	30	78	18	14,5	17	5

≤ UNJF 10: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

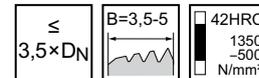
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156	Обозначение THL	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
	EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

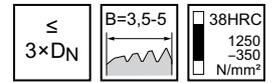
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156	Обозначение	D _N -P	D _N mm	Ниток на дюйм	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC
	★ TD217-G1/8-N0-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	67	7	5,5	8	3	☒	☒
	★ TD217-G1/4-N0-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	71	11	9	12	4	☒	☒
	★ TD217-G3/8-N0-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	58	12	9	12	4	☒	☒
	★ TD217-G1/2-N0-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	80	16	12	15	4	☒	☒
	★ TD217-G5/8-N0-	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	78	18	14,5	17	4		☒
	★ TD217-G3/4-N0-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	77	20	16	19	4	☒	☒
	★ TD217-G7/8-N0-	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	85	22	18	21	4		☒
	★ TD217-G1-N0-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	93	25	20	23	5	☒	☒
	★ TD217-G1.1/4-N0-	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	72	32	24	27	5		☒
	★ TD217-G1.1/2-N0-	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	87	36	29	32	6		☒
	★ TD217-G2-N0-	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	87	45	35	38	6		☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD217-G1-N0-WY80AA

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

C1

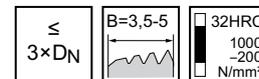
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 5156	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
		P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8
	P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
	P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
		P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
	P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
		P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
	P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
		P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
		P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
		P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

 l₉-размер по DIN 10

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

\leq
 $3 \times D_N$

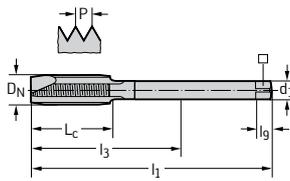
$B=3,5-5$

36HRC
 1200
 -700
 N/mm²

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●	●	●	●	●	●
VAP	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 5156



Parallel shank

Обозначение TIN	Обозначение VAP	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

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

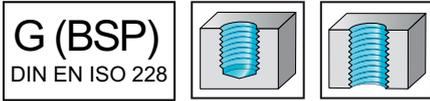
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB Ms



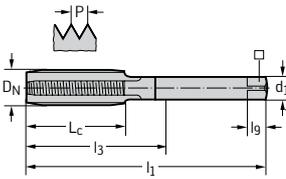
– Для материалов, дающих сегментную стружку


G (BSP)
DIN EN ISO 228

$\leq 3 \times D_N$	$F=1-1,5$	Tol. +0,05 mm	S	25HRC 850-350 N/mm ²
---------------------	-----------	---------------	---	---------------------------------------

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			●

DIN 5157



Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d _g h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Parallel shank

Припуск на резьбу 0,05 мм

C1

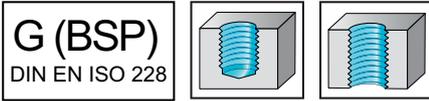
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB Ms



– Для материалов, дающих сегментную стружку



≤
3×DN

F=1-1,5

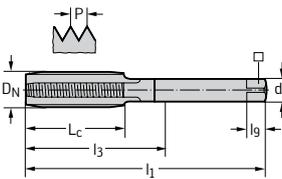
Tol.
+ 0,1 mm

S
+l₁

25HRC
850
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			●

DIN 5157



Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4

Parallel shank

Припуск на резьбу 0,1 мм

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

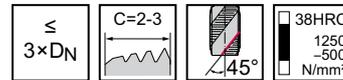
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156	Обозначение THL	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER SELECT

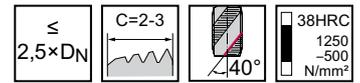
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 5156		Обозначение	D _N -P	D _N mm	P	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AA	WY80FC	WY80RG
<p>Parallel shank</p>	★	TD117-G1/8-N0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	67	7	5,5	8	3	☒	☒	☒
	★	TD117-G1/4-N0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	71	11	9	12	4	☒	☒	☒
	★	TD117-G3/8-N0-	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	58	12	9	12	4	☒	☒	☒
	★	TD117-G1/2-N0-	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	80	16	12	15	4	☒	☒	☒
	★	TD117-G5/8-N0-	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	78	18	14,5	17	4		☒	
	★	TD117-G3/4-N0-	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	77	20	16	19	5	☒	☒	
	★	TD117-G7/8-N0-	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	85	22	18	21	5		☒	
	★	TD117-G1-N0-	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	93	25	20	23	5	☒	☒	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TD117-G1-N0-WY80AA

C1

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

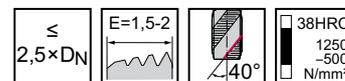
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

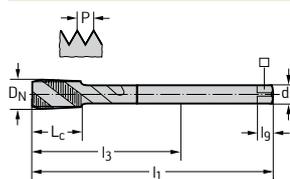


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			
WY80RG	●	●●	●	●●			

DIN 5156



Обозначение	D_N -P	D_N mm	P	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	l_2 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_2 mm	N	WY80FC	WY80RG
★ TD117-G1/8-NE-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	67	7	5,5	8	3	☒	☒
★ TD117-G1/4-NE-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	71	11	9	12	4	☒	☒
★ TD117-G3/8-NE-	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	58	12	9	12	4	☒	☒
★ TD117-G1/2-NE-	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	80	16	12	15	4	☒	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-G1/2-NE-WY80FC

C1

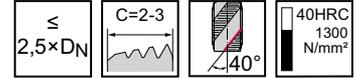
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156	Обозначение THL	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h6 мм	□ мм	l _g мм	N
	S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
	S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
	S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
	S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

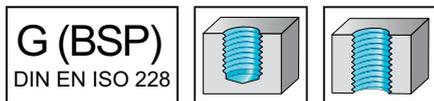
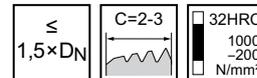
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H

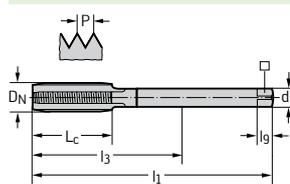


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку


G (BSP)
DIN EN ISO 228


	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

DIN 5156



Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	39	42	6

C1

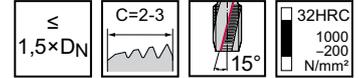
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			

DIN 5156	Обозначение без покрытия	D_N -P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
<p>Parallel shank</p>	24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

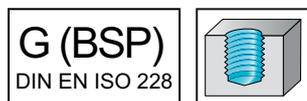
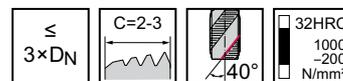
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●			●			●
без покрытия	●●			●			●

DIN 5156	Обозначение TiN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
		P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8
	P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
		P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
		P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
		P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
		P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
		P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
		P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® STE



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

$\angle 40^\circ$

36HRC
1200-350
N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●	●	●	●
без покрытия	●	●	●	●	●	●	●

DIN 5156	Обозначение	Обозначение	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	THL	без покрытия										
	2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
	2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
	2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
	2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

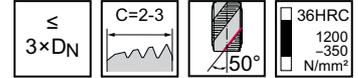
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme



- WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
- WW60RB: лучшая износостойкость



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156												WY80FC
Обозначение	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N		
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3	☞	
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4	☞	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

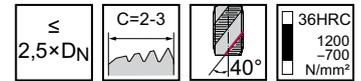
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					
VAP	●	●●					

DIN 5156	Обозначение	Обозначение	D_N -P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	TIN	VAP										
	M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
		M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
	M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
		M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
	M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

WALTER
SELECT

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

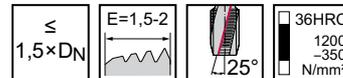
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку



TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●					

DIN 5156	Обозначение TIN	D _N -P	D _N mm	Ниток на дюйм	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
	2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
	2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
	2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

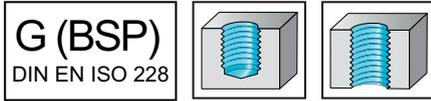


- Для материалов, дающих сегментную стружку
- С обработкой азотированием

≤
3×DN

C=2-3

32HRC
1000
-100
N/mm²



G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 5156	Обозначение TICN	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
	E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER
SELECT

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

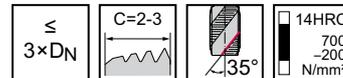
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 5156	Обозначение без покрытия	D_N -P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3

Parallel shank

C1

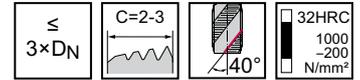
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●	●			

DIN 5156	Обозначение без покрытия	D_N -P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
	7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
	7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
	7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
	7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

Parallel shank

C1

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

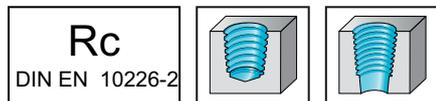
Метчики машинные HSS-E

mm

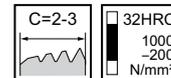
Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



Rc
DIN EN 10226-2



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N	
	24167-RC1/8	Rc 1/8-28	9,728	28	90	13	67	7	5,5	6	4	
	24167-RC1/4	Rc 1/4-19	13,157	19	100	20	71	11	9	9	4	
	24167-RC3/8	Rc 3/8-19	16,662	19	110	20	68	12	9	9	4	
	24167-RC1/2	Rc 1/2-14	20,955	14	125	26	80	16	12	12	5	
	24167-RC3/4	Rc 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	16	5	
	24167-RC1	Rc 1"-11	33,249	11	150	32	83	25	20	20	5	
	Parallel shank	24167-RC1.1/4	Rc 1.1/4-11	41,91	11	160	32	62	32	24	24	6
		24167-RC1.1/2	Rc 1.1/2-11	47,803	11	180	32	77	36	29	29	6

Конусность 1:16

C1

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

$\leq 1,5 \times DN$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

Rp

DIN EN 10226-1

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

DIN 5156	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
<p>Parallel shank</p>	243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
	243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
	243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
	243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

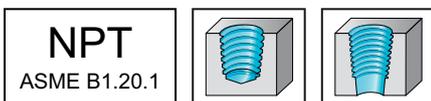
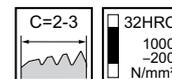
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H

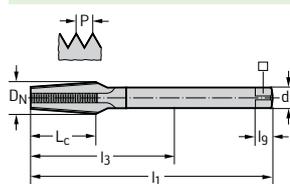


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

PWZ-NORM



Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
25167-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
25167-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
25167-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
25167-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
25167-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
25167-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
25167-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5
25167-NPT1.1/4	NPT 1.1/4-11.5	41,67	11,5	160	31	62	32	24	24	5
25167-NPT1.1/2	NPT 1.1/2-11.5	47,74	11,5	160	31	57	36	29	29	6
25167-NPT2	NPT 2"-11.5	59,778	11,5	180	31	47	45	35	35	7

Конусность 1:16

C1

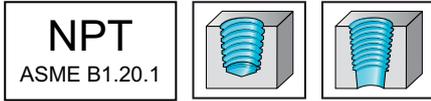
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM	Обозначение VAP	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	25460-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	25460-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	25460-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	25460-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	25460-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	25460-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
	25460-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Конусность 1:16

C1

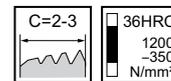
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

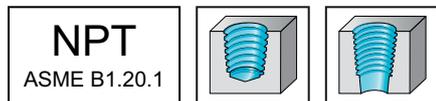
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox®

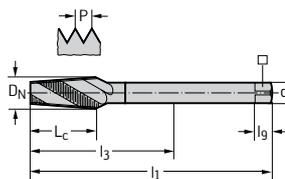


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●				
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM	Обозначение THL	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	Ниток на дюйм	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
		25567-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	8	6,2	6	3	
	2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	11	9	9	4	
	2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	14	11	11	4	
	2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	16	12	12	5	
	2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	18	14,5	15	5	
		25567-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	22	18	18	5	
		25567-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	28	22	22	5	



Parallel shank

Конусность 1:16

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

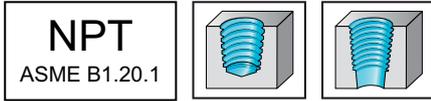
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox® 40



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●	●	●			

PWZ-NORM	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	255630-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	3
	255630-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	3
	255630-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	4
	255630-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	4

Parallel shank

Конусность 1:16

C1

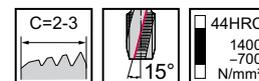
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

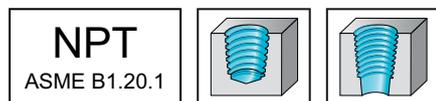
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Ni

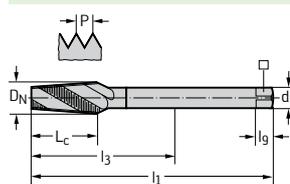


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●				●●		
без покрытия	●				●●		

PWZ-NORM



Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
Parallel shank	2546706-NPT1	NPT 1"-11.5	32,914	11,5	150	31	81	28	22	22	5

Конусность 1:16

C1

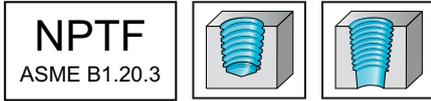
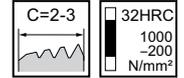
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	26167-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26167-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26167-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26167-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26167-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26167-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5
	26167-NPTF1	NPTF 1"-11.5	32,839	11,5	150	31	81	28	22	22	5
	Parallel shank										

Конусность 1:16

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

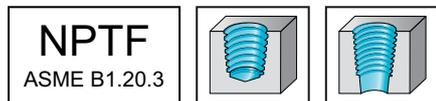
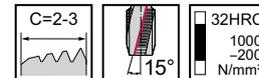
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку



PWZ-NORM	Обозначение VAP	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	26460-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
	26460-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	3
	26460-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	3
	26460-NPTF3/8	NPTF 3/8-18	16,752	18	110	20	65	16	12	12	4
	26460-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	4
	26460-NPTF3/4	NPTF 3/4-14	26,267	14	140	26	75	22	18	18	5

Parallel shank

Конусность 1:16

C1

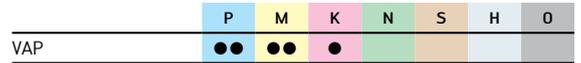
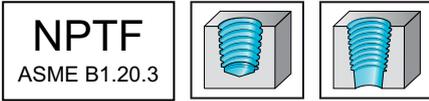
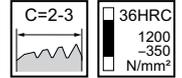
Метчики машинные HSS-E

mm

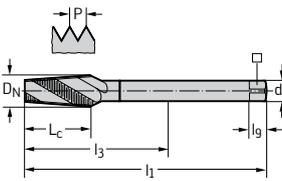
Paradur Inox®



– Для материалов, дающих сливную стружку



PWZ-NORM



Обозначение VAP	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	l _C мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
26567-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	7,635	27	80	14	56	8	6,2	6	3
26567-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	9,982	27	90	14	61	11	9	9	4
26567-NPTF1/4	NPTF 1/4-18	13,313	18	100	20	56	14	11	11	4
26567-NPTF1/2	NPTF 1/2-14	20,921	14	125	26	78	18	14,5	15	5

Parallel shank

Конусность 1:16

C1

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

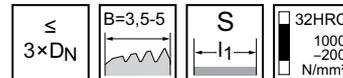
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB H



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			●

DIN 40432	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
	27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
	27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
	27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
	27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
	27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

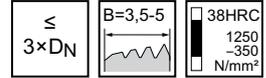
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD217-BSW1/8-C0-	BSW 1/8-40		56	10	18	3,5	2,7	6	2	☒
	★	TD217-BSW3/16-C0-	BSW 3/16-24		70	13	25	6	4,9	8	3	☒
	★	TD217-BSW1/4-C0-	BSW 1/4-20		80	15	30	7	5,5	8	3	☒
	★	TD217-BSW5/16-C0-	BSW 5/16-18		90	18	35	8	6,2	9	3	☒
	★	TD217-BSW3/8-C0-	BSW 3/8-16		100	20	39	10	8	11	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-BSW1/4-C0-WY80FC

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD217-BSW7/16-L0-	BSW 7/16-14		100	20	76	8	6,2	9	3	☒
	★	TD217-BSW1/2-L0-	BSW 1/2-12		110	23	83	9	7	10	4	☒
	★	TD217-BSW5/8-L0-	BSW 5/8-11		110	25	68	12	9	12	4	☒
	★	TD217-BSW3/4-L0-	BSW 3/4-10		125	30	81	14	11	14	4	☒
	★	TD217-BSW7/8-L0-	BSW 7/8-9		140	30	93	18	14,5	17	4	☒
★	TD217-BSW1-L0-	BSW 1"-8		160	36	113	18	14,5	17	4	☒	

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-BSW1-L0-WY80FC

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

C1

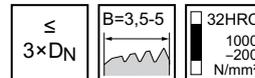
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2	
	P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2	
	P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3	
	P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3	
	P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3	

Parallel shank

C1

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3	
	P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3	
	P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3	
	P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4	
	P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4	
	P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4	

Parallel shank

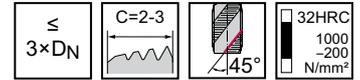
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3	
	P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3	
	P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3	
	P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3	
	P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3	

DIN 2184-1		Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N
	P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3	
	P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3	
	P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4	
	P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4	
	P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4	
	P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4	

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Метчики HSS-E для трапецеидальной резьбы

mm

TMB



- левая спираль
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

≤
2×DN

24xP

±5°

28HRC
900
-200
N/mm²

Tr
DIN 103

7H

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
	29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
	29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
	29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
	29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
	29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
	Parallel shank									

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Метчики HSS-E для трапецеидальной резьбы

mm

TMB



- Правая спираль
- Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
	29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

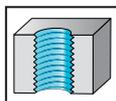
Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

EgM
DIN 8140

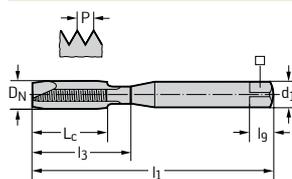
6H mod



$\leq 3 \times D_N$
 $B=3,5-5$
 38HRC
 1250-350
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435

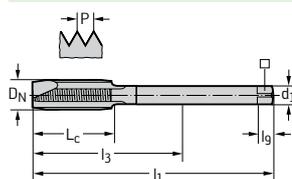


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-EGM2.5-C0-	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☒
★ TD217-EGM3-C0-	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2	☒
★ TD217-EGM4-C0-	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGM5-C0-	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGM6-C0-	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3	☒
★ TD217-EGM8-C0-	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-EGM2.5-C0-WY80FC

DIN 40435



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD217-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	110	23	83	9	7	10	3	☒
★ TD217-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	4	☒
★ TD217-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-EGM10-L0-WY80FC

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

≤
3×DN

B=3,5-5

32HRC
1000
-200
N/mm²

EgM
DIN 8140

6H mod

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 40435	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435	Обозначение без покрытия	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
	P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
	P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

B=3,5-5

36HRC
1200-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
	M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
	M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
	M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -700
 N/mm²

EgM
 LN 9499

ISO1/4H

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

~DIN 40435	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N
	20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: без шейки

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

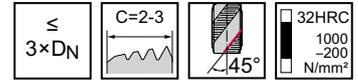
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
	P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
	P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
	P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
	P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
	P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2,5×DN

C=2-3

40°

36HRC
1200
-700
N/mm²

EgM
DIN 8140

6H mod

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435	Обозначение VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
	M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435	Обозначение VAP	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgM
DIN 8140

6H mod

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 35^\circ$

14HRC
700
-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
	N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
	N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
	N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
	N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
	N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
	N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
	N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgM
LN 9499

ISO1/4H

$\leq 1,5 \times D_N$

$C=2-3$

$\angle 25^\circ$

44HRC
1400
-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●	●		

~DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

EGM 4: без шейки

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

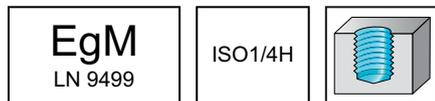
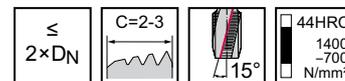
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
	204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
	204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
	204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

EGM 4: без шейки

C1

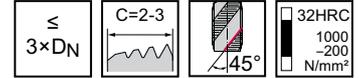
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 40435	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
	P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
	P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
	P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

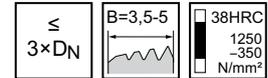
Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD217.STIUNC2-B0-	EGUNC #2-56	0,109	2,205	0,354	0,709	0,141	0,110	0,19	2	☒
	★ TD217.STIUNC4-B0-	EGUNC #4-40	0,144	2,205	0,472	0,827	0,141	0,110	0,19	2	☒
	★ TD217.STIUNC6-B0-	EGUNC #6-32	0,179	2,756	0,512	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
	★ TD217.STIUNC8-B0-	EGUNC #8-32	0,205	2,756	0,591	0,984	0,194	0,152	0,250	3	☒
	★ TD217.STIUNC10-B0-	EGUNC #10-24	0,244	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD217.STIUNC1/4B0-	EGUNC 1/4-20	0,315	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.STIUNC1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD217.STIUNC3/8K0-	EGUNC 3/8-16	0,456	3,937	0,827	2,831	0,367	0,275	0,437	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.STIUNC3/8K0-WY80FC

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

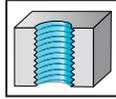
Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

EgUNC
NASM 33537

3B



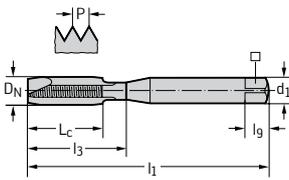
≤
3×DN

B=3,5-5

38HRC
1250
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●	●	●	●

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-EGUNC6-B0-	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGUNC8-B0-	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGUNC10-B0-	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3	☒
★ TD217-EGUNC1/4-B0-	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-EGUNC1/4-B0-WY80FC

C1

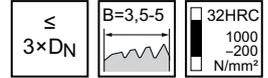
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
	P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
	P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400
-700
N/mm²

EgUNC
NASM 33537

3B

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●	●	●	●●		

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: без шейки

C1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

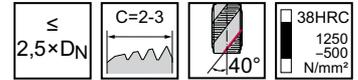
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

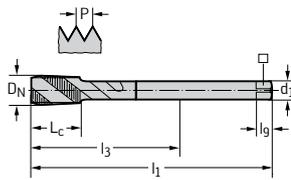


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435										
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
TD117-EGM10-L0-	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4	●●
TD117-EGM12-L0-	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4	●●
TD117-EGM16-L0-	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4	●●



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-EGM10-L0-WY80FC

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

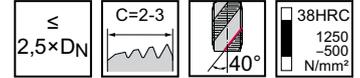
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance mm

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 40435		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
<p>Parallel shank</p>	★	TD117-EGM2.5-C0-	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☒
	★	TD117-EGM3-C0-	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒
	★	TD117-EGM4-C0-	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
	★	TD117-EGM5-C0-	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3	☒
	★	TD117-EGM6-C0-	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3	☒
	★	TD117-EGM8-C0-	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-EGM2.5-C0-WY80FC

C1

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

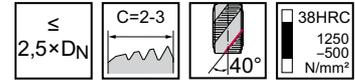
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●	●	●	●	●	●

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h ₉ inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD117.STIUNC2-B0-	EGUNC #2-56	0,109	2,205	0,236	0,709	0,141	0,110	0,19	3	✘
	★ TD117.STIUNC4-B0-	EGUNC #4-40	0,144	2,205	0,276	0,827	0,141	0,110	0,19	3	✘
	★ TD117.STIUNC6-B0-	EGUNC #6-32	0,179	2,756	0,315	0,984	0,194	0,152	0,250	3	✘
	★ TD117.STIUNC8-B0-	EGUNC #8-32	0,205	2,756	0,394	0,984	0,194	0,152	0,250	3	✘
	★ TD117. STIUNC10-B0-	EGUNC #10-24	0,244	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	✘
	★ TD117. STIUNC1/4B0-	EGUNC 1/4-20	0,315	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	✘

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.STIUNC1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h ₉ inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD117. STIUNC3/8K0-	EGUNC 3/8-16	0,456	3,937	0,591	2,831	0,367	0,275	0,437	3	✘

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.STIUNC3/8K0-WY80FC

Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

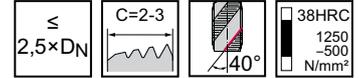
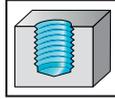
Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

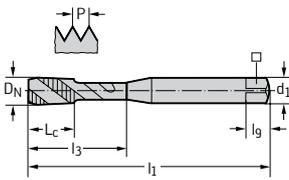
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD117-EGUNC4-B0-	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☒
★ TD117-EGUNC6-B0-	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3	☒
★ TD117-EGUNC8-B0-	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD117-EGUNC10-B0-	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3	☒
★ TD117-EGUNC1/4-B0-	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-EGUNC1/4-B0-WY80FC

C1

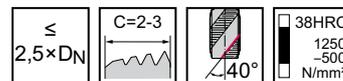
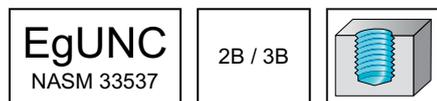
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni

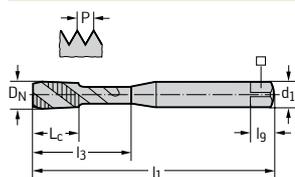


– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80FC
★ TD117-EUNC5/16-K0-	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3	☒
★ TD117-EGUNC3/8-K0-	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3	☒
★ TD117-EGUNC1/2-K0-	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-EGUNC1/2-K0-WY80FC

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

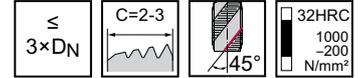
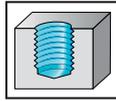
Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

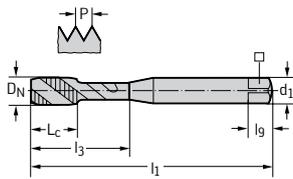
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

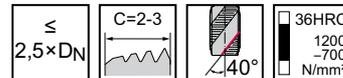
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1		Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40		3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32		4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32		5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
	M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24		6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
	M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20		8	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1		Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18		9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
	M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16		11,587	100	13	73	9	7	10	3
	M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13		15,238	110	20	68	12	9	12	4

Parallel shank

Метчики машинные HSS-E

mm

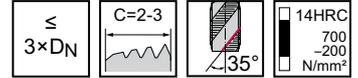
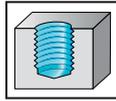
Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
									mm	N
	N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
	N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
	N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2

Parallel shank

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

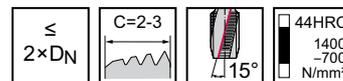
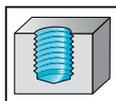
Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

EgUNC
NASM 33537

3В



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
	224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15		23	4,9	8	3

Parallel shank

≤ EGUNC 6: без шейки

C1

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance inch

Thread-tec™ Omni

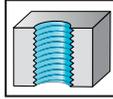


– Метчики универсальные

DIN
ANSI

STI-UNF
NASM 33537

3B



≤
3×DN

B=3,5-5

38HRC
1250
-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD217. STIUNF10-B0-	EGUNF #10-32	0,231	3,150	0,591	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD217. STIUNF1/4B0-	EGUNF 1/4-28	0,296	3,543	0,709	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.STIUNF1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	DN-P	DN inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l ₉ inch	N	WY80FC
	★ TD217. STIUNF3/8K0-	EGUNF 3/8-24	0,429	3,937	0,787	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217.STIUNF3/8K0-WY80FC

WALTER
SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

TD217 Advance

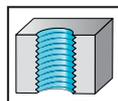
Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные

EgUNF
NASM 33537

3B

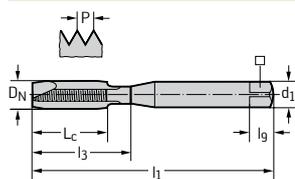


$\leq 3 \times D_N$
B=3,5-5
38HRC

1250-350
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
★ TD217-EGUNF6-B0-	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGUNF8-B0-	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGUNF10-B0-	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3	☒
★ TD217-EGUNF1/4-B0-	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-EGUNF1/4-B0-WY80FC

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgUNF
NASM 33537

3B

$\leq 3 \times D_N$

$B=3,5-5$

32HRC
1000-200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
	P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
	P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
	P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

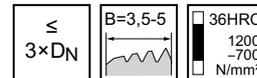
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
	M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку

≤
2×DN

B=3,5-5

44HRC
1400-700
N/mm²

EgUNF
NASM 33537

3В

	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●	●	●	●●	●	●

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	DN-P	DN mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	232079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	DN-P	DN mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

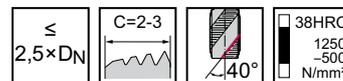
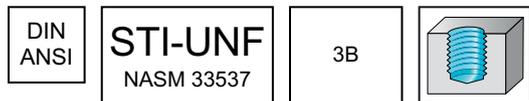
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance inch

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD117. STIUNF10-B0-	EGUNF #10-32	0,231	3,150	0,394	1,181	0,255	0,191	0,313	3	☒
	★ TD117. STIUNF1/4B0-	EGUNF 1/4-28	0,296	3,543	0,472	1,378	0,318	0,238	0,380	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.STIUNF1/4B0-WY80FC

DIN-ANSI	Обозначение	D _N -P	D _N inch	l ₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₁ h9 inch	□ inch	l _g inch	N	WY80FC
	★ TD117. STIUNF3/8K0-	EGUNF 3/8-24	0,429	3,937	0,591	2,862	0,323	0,242	0,406	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117.STIUNF3/8K0-WY80FC

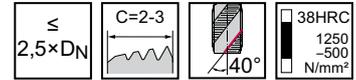
Метчики машинные HSS-E

TD117 Advance

Thread-tec™ Omni



– Метчики универсальные



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
	★	TD117-EGUNF10-B0-	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3	☒
	★	TD117-EGUNF1/4-B0-	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD117-EGUNF1/4-B0-WY80FC

DIN 2184-1		Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80FC
	★	TD217-EUNF5/16-K0-	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	77	7	5,5	8	3	☒
	★	TD217-EGUNF3/8-K0-	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3	☒
	★	TD217-EUNF7/16-K0-	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4	☒
	★	TD217-EGUNF1/2-K0-	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4	☒

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TD217-EGUNF1/2-K0-WY80FC

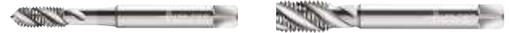
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

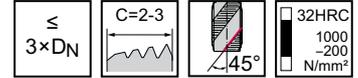
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●			●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
	P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
	P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
	P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

Parallel shank

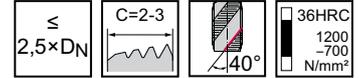
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert M



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1	Обозначение VAP	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
<p>Parallel shank</p>	M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
	M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

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

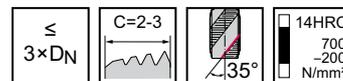
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X-pert N



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●	●		●

DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
	N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

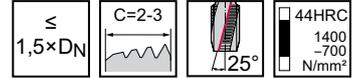
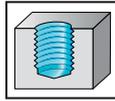
Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm N	
									mm	N
	234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234079-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

Parallel shank

C1

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

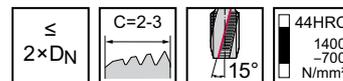
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

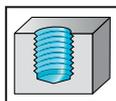
Paradur® Ti



- Используется с СОЖ
- Для материалов, дающих сливную стружку


EgUNF
NASM 33537

3В



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●	●●		

~DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
	234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	234069-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

Parallel shank

C1

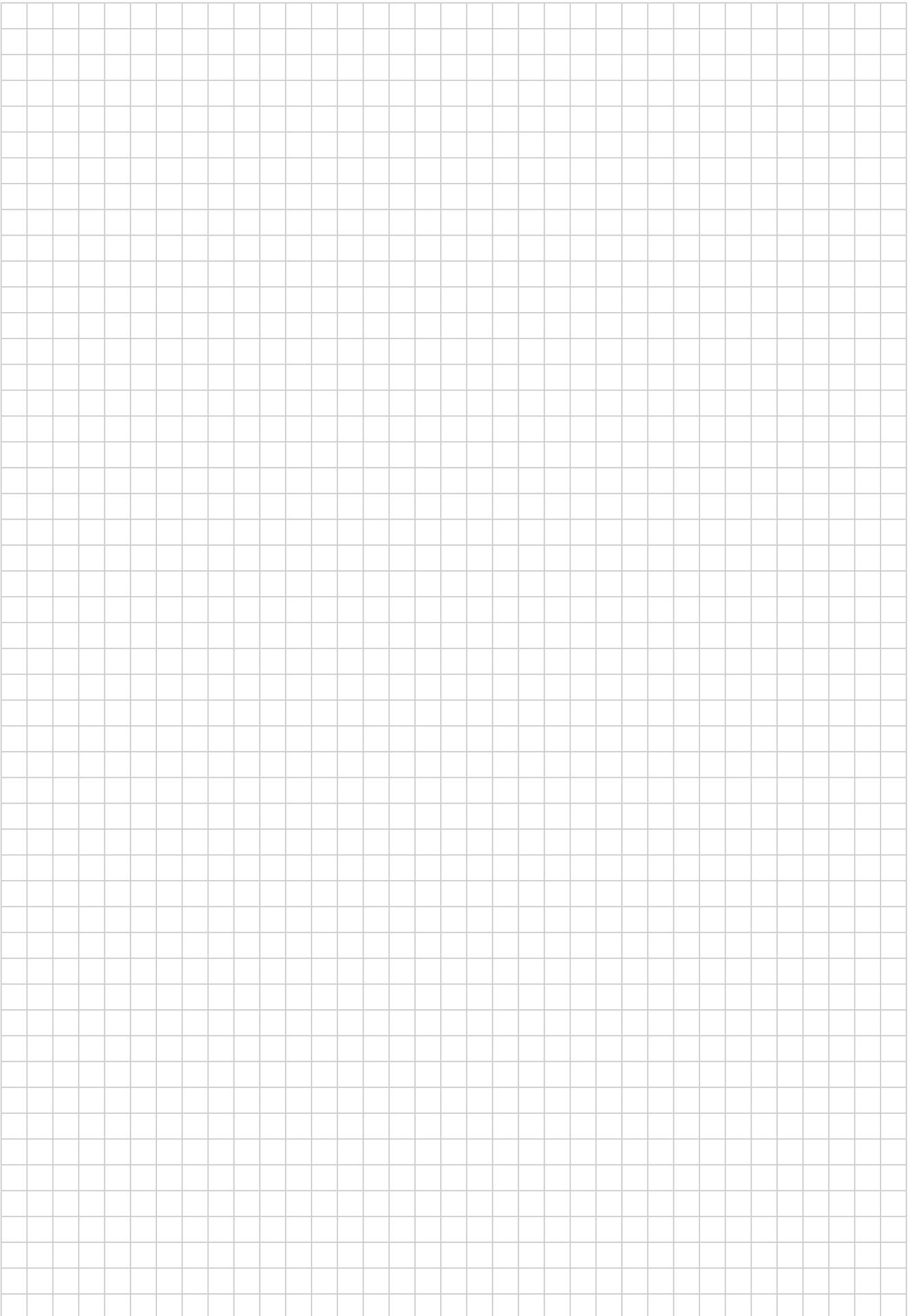
DIN 2184-1	Обозначение без покрытия	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

Parallel shank

WALTER SELECT

 ●● Основная область применения ● Возможная область применения

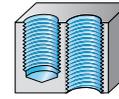
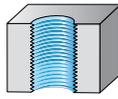
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки



C1

Метчики твердосплавные

Вид обработки



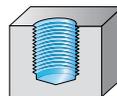
Глубина резьбы

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
NEW


Обозначение	Prototex® HSC	TC280 Supreme	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓			✓
UNC / UNF / UN-8					✓
G / Rc / Rp			✓		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	C	D	C
Покрытие/сплав	TiCN	WJ30EL	WJ30TU	WE10TU	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	318	317	327	328	325
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC280	TC388	TC389	paradur-hs

Метчики твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы

1,5 x D_N2 x D_N2 x D_N3 x D_N3 x D_N

NEW

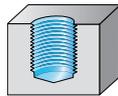


Обозначение	Paradur® N	Paradur® HSC	TC180 Supreme	Paradur® Engine	Paradur® HS
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF		✓		✓	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6H	6HX	6HX	6HX	6H
Подвод СОЖ	наружный	осевой	осевой	осевой	осевой
Форма заборного конуса	C	C	C	E	C
Покрытие/сплав	TiCN / без покрытия	TiCN	WJ30EL	без покрытия	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	321	320	319	324	326
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-n	paradur-hsc	TC180	paradur-engine	paradur-hs

C1

Метчики твердосплавные

Вид обработки



Глубина резьбы

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


Обозначение	Paradur® GG	Paradur® N
Вид резьбы		
M	✓	✓
MF	✓	
UNC / UNF / UN-8		
G / Rc / Rp		
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Rg / BSW / Tr		
Форма пластины		
Допуск	6HX	6H
Подвод СОЖ	осевой	осевой
Форма заборного конуса	C	C
Покрытие/сплав	TAFT / без покрытия	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

323

322

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

paradur-gg

paradur-n

Метчики машинные, твердосплавные

TC280 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

≤
2×D_N

B=3,5-5

44HRC
1400
-850
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN371											
	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WJ30EL
	★ TC280-M6-C3-	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3	☹
	★ TC280-M8-C3-	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4	☹
	★ TC280-M10-C3-	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4	☹

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EL: TC280-M10-C3-WJ30EL

DIN376											
	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WJ30EL
	★ TC280-M12-L3-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5	☹

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EL: TC280-M12-L3-WJ30EL

WALTER
SELECT

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

Prototex® HSC



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
 1400
 -850
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●				

DIN 371	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N
	8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

Parallel shank

DIN 376	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N
	8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

Parallel shank

Метчики машинные, твердосплавные

TC180 Supreme

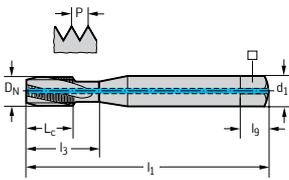


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN 371

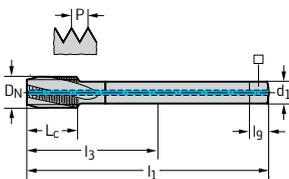


Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WJ30EL
★ TC180-M6-C1-	M 6	1	80	10,5	30	6	4,9	8	3	☹
★ TC180-M8-C1-	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3	☹
★ TC180-M10-C1-	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3	☹

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EL: TC180-M10-C1-WJ30EL

DIN 376



Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WJ30EL
★ TC180-M12-L1-	M 12	1,75	110	18,5	83	9	7	10	4	☹

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EL: TC180-M12-L1-WJ30EL

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

C1

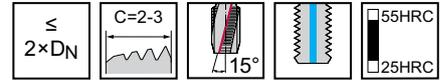
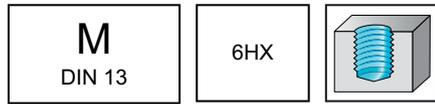
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HSC



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●			●●	

DIN 371	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₆ mm	□ mm	l _g mm	N
	8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
	8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

C1

DIN 376	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₆ mm	□ mm	l _g mm	N
	8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

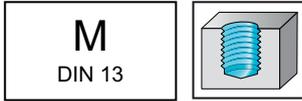
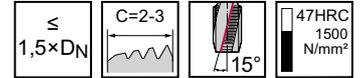
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●		●●	●●			●
без покрытия			●●	●●			●

~DIN 371	Обозначение	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	TiCN	без покрытия									
<p>Parallel shank</p>	8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	8041006-M4		M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8041006-M8		M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
		80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

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

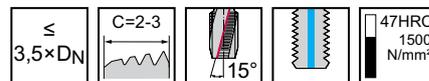
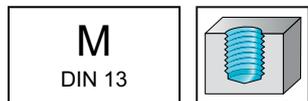
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●●	●●			●

DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3

Parallel shank

M 5: без шейки

DIN 376	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

Parallel shank

Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® GG



– Для материалов, дающих сегментную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$	C=2-3		47HRC 1500-200 N/mm ²
-----------------------	-------	--	-------------------------------------

M DIN 13	6HX	
-------------	-----	--

	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●
без покрытия			●●	●			●

DIN 371	Обозначение TAFT	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_9 mm	N
		8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8
	8031417-M6		M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
	8031417-M8		M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
	8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

Parallel shank

M 5: без шейки

C1

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

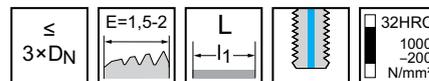
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® Engine



– Подходящее покрытие по запросу



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●●	●●			

~DIN 371 L	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
	8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
	8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

Parallel shank

C1

~DIN 376 L	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

Parallel shank

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

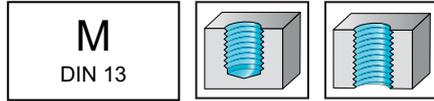
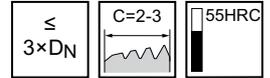
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TiCN			●	●●	●	●	●●
без покрытия			●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение TiCN	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
		8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6
	8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
	8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
	8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
	8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
	8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
Parallel shank	8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

без шейки

C1

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

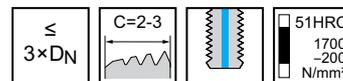
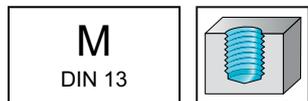
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
	8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
	8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
	8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

М 5: без шейки

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

TC388 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

≤
2×D_N

C=2-3

63HRC
 50HRC

M
DIN 13

6HX

WJ30TU

P	M	K	N	S	H	O
---	---	---	---	---	---	---

~DIN 371	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WJ30TU
<p>Parallel shank</p>	TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
	TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
	TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
	TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
	TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
	TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
	TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
	TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺

без шейки
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

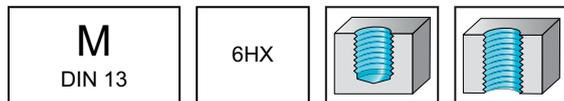
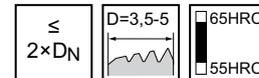
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Метчики машинные, твердосплавные

TC389 Supreme

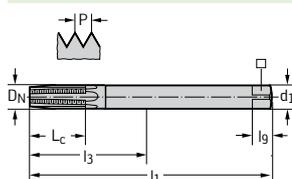


- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска



~DIN 371

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WE10TU
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺



Parallel shank

без шейки
Пример заказа инструмента из сплава WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

TC280 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

$\leq 2 \times D_N$

$B=3,5-5$

44HRC
1400
-850
N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EL	●●		●●	●			

DIN374											
	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WJ30EL
	★ TC280-M14X1.5-L3-	MF 14x1.5	1,5	100	21	58	11	9	12	5	☹
	★ TC280-M16X1.5-L3-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5	☹

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EL: TC280-M14X1.5-L3-WJ30EL

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

Prototex® HSC



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Канавки для СОЖ на хвостовике

$\leq 2 \times D_N$

MF
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●				

DIN 371	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4

DIN 374	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	\square mm	l_g mm	N
<p>Parallel shank</p>	8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
	8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

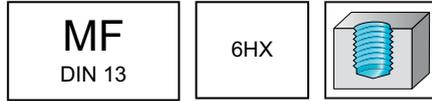
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HSC



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
	8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
	8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
	8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

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

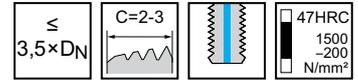
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® GG



– Для материалов, дающих сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

DIN 374	Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
	8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
	8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
	8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

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

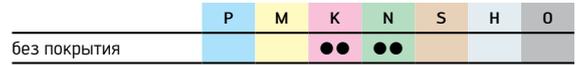
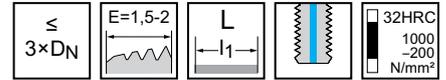
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® Engine



- Подходящее покрытие по запросу
- Для материалов, дающих сегментную стружку



~DIN 374 L	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
	8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
	8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

Parallel shank

C1

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

☹️ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

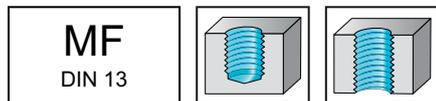
Метчики машинные, твердосплавные

mm

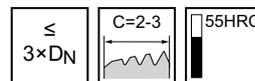
Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия			●●	●●	●	●	●●

~DIN 371	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
	81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4

Parallel shank

без шейки

C1

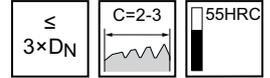
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку



TICN	P	M	K	N	S	H	O
			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1	Обозначение		D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	TICN	D _N -P								
	8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
	8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
	8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

Parallel shank

без шейки

C1

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

☹️ ☹️ ☹️ / * = Новый инструмент

Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку

UNF
ASME B1.1

2B

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

55HRC

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

~DIN 2184-1	Обозначение		D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_9 mm	N
	ТИСН	D_N -P								
	8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
	8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
	8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

Parallel shank

без шейки

C1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

TC388 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

$\leq 2 \times D_N$

$C=2-3$

63HRC
50HRC

G (BSP)
 DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●●	●●	

~DIN 371	Обозначение	D _N -P	D _N mm	Ниток на дюйм	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WJ30TU
	TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
	TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺

Parallel shank

без шейки
 Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

C1

WALTER SELECT

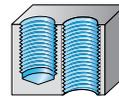
●● Основная область применения ● Возможная область применения

☺ ☹ ☹☹ ☹☹☹ ☹☹☹☹ ☹☹☹☹☹

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

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

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

370

371

342

349

362

QR-код


www.walter-tools.com/woc/
[protodyn-eco-lm](http://www.walter-tools.com/woc/protodyn-eco-lm)
[protodyn-c](http://www.walter-tools.com/woc/protodyn-c)
[TC410](http://www.walter-tools.com/woc/tc410)
[TC420](http://www.walter-tools.com/woc/tc420)
[TC430](http://www.walter-tools.com/woc/tc430)

Раскатники HSS-E и твердосплавные

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

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



Обозначение	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	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	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	376	360	373	375	346
---------------------	-----	-----	-----	-----	-----

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-synchrospeed	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	354	363	367	377	382
QR-код					
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				
Pg / 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	350	364	368	378
---------------------	-----	-----	-----	-----

QR-код				
--------	--	--	--	--

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

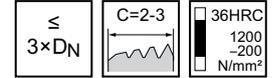
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

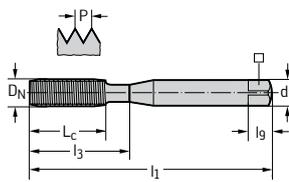


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

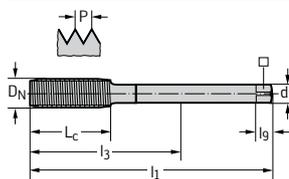


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	☼
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☼
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☼
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☼
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☼
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

WALTER SELECT

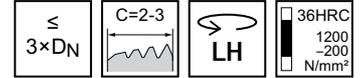
 ●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

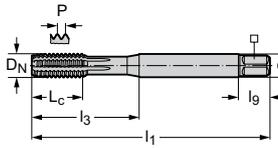


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

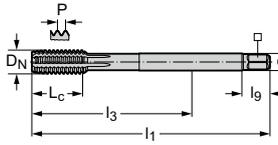
DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD	
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●	
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●	
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●	



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD	
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●	
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	●●	



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

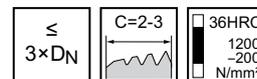
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

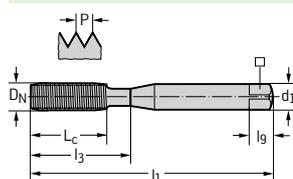


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

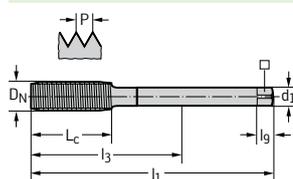


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку

\leq
3×DN

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

7GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
	TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
	TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●
	TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
	TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
	TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
	TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
	TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
	TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

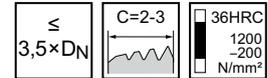
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

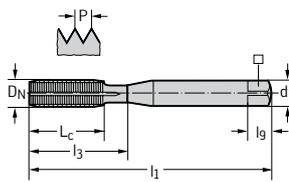


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

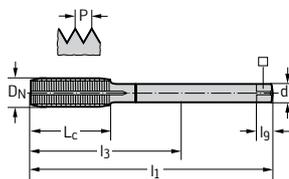


Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	●●
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	●●
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	●●
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	●●
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	●●

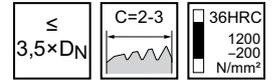
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☼	
	TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☼	
	TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☼	
	TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☼	
	TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼	
	TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☼	
	TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☼	
	TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☼	
	TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☼	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>	TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☼	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

●● Основная область применения
● Возможная область применения

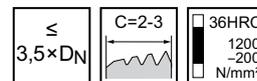
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

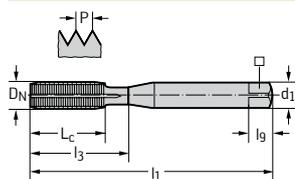


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

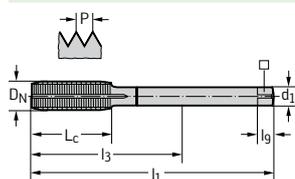


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

C=2-3

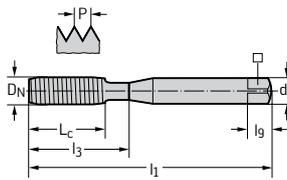
36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

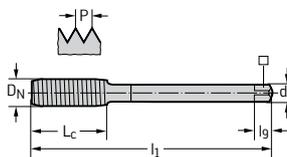
DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●	
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●	
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●	
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4		●●	
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●	
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●	
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●	
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●	
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●	



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●	
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●		
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●		
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●		



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

WALTER SELECT

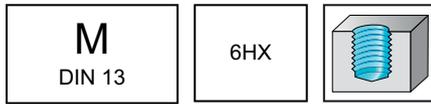
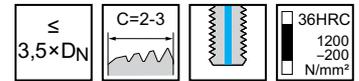
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

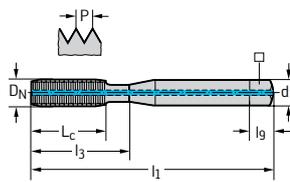


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

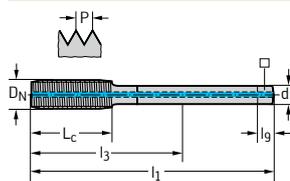


Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

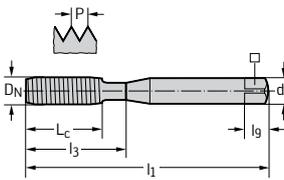
36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

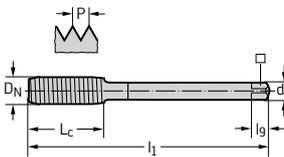


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

C2

WALTER SELECT

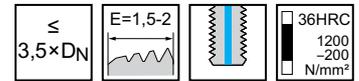
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

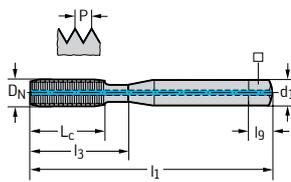


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

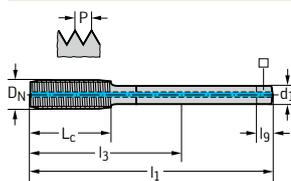


Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WW60AD
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

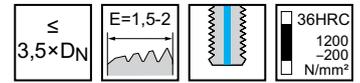
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

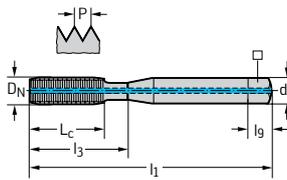


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

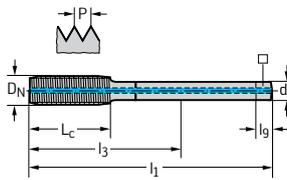


Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

WALTER SELECT

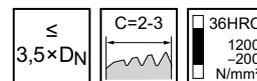
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

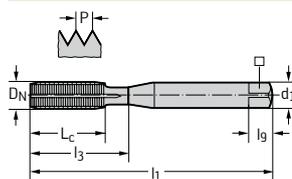


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

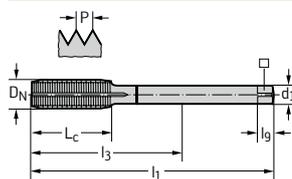


Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

XL

36HRC
 1200
 ~200
 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●●	●●	●		

~DIN 371 XL

Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	☒
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	☒
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	☒
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	☒

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL

Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	☒
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	☒
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	☒
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	☒

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

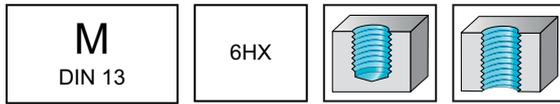
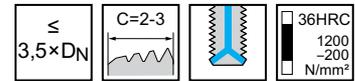
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☒ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

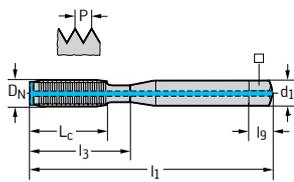


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

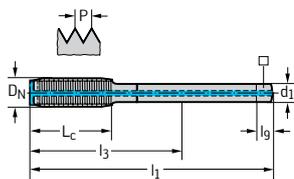


Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●●	●●
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
											WW60AD	WW60BA
<p>Parallel shank</p>	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	●●
	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
											WW60AD	WW60BA
<p>Parallel shank</p>	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●	●●
	TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●	●●
	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

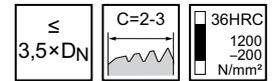
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

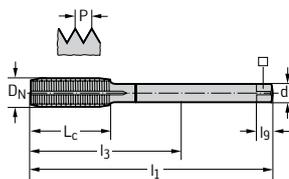


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

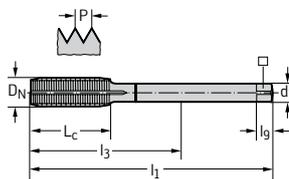


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	●●	
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	●●	●●
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●	●●
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	●●	
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●	●●
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	●●
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●●
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●●
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$E=1,5-2$

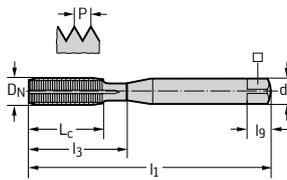
36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

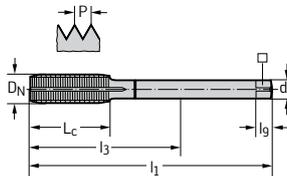


Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	☒	☒
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	☒	☒
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	☒	☒
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☒	☒
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☒	☒
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	☒
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	☒
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	☒

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C2

WALTER SELECT

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

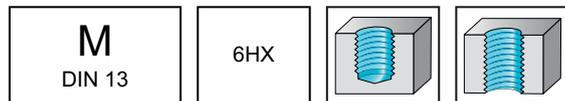
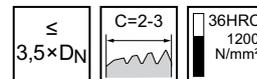
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® S Synchrospeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●	●	●●	●		
TICN	●●	●●	●	●●	●		

~DIN 2174	Обозначение TICN	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2061306-M3	S2061305-M3	M 3	0,5	70	3	18	6	4,9	8	3
	S2061306-M4	S2061305-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061306-M5	S2061305-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061306-M6	S2061305-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061306-M8	S2061305-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061306-M10	S2061305-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

~DIN 2174	Обозначение TICN	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N
	S2066306-M12	S2066305-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

C2

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

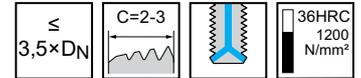
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® S Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



TIN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●		●●	●		

~DIN 2174	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N
	S2061345-M4	M 4	0,7	70	4	21	6	4,9	8	3
	S2061345-M5	M 5	0,8	70	5	25	6	4,9	8	4
	S2061345-M6	M 6	1	80	6	30	6	4,9	8	4
	S2061345-M8	M 8	1,25	90	8	35	8	6,2	9	5
	S2061345-M10	M 10	1,5	100	9	39	10	8	11	5

Parallel shank

~DIN 2174	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□ mm	l_g mm	N
	S2066345-M12	M 12	1,75	110	11	42	12	9	12	5

Parallel shank

C2

●● Основная область применения
● Возможная область применения

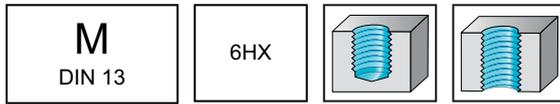
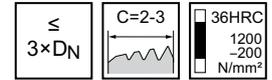
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

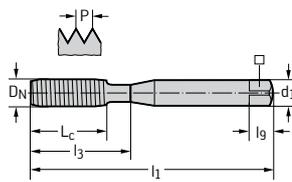


– Для материалов, дающих сливную стружку
 – ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60EL
TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●
TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
 - ISO M только с масляным охлаждением

\leq
 $3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
 DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174		Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
		TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4		☒
		TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5		☒
		TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		☒
		TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		☒
		TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☒	☒
		TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☒	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174		Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	\square mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
		TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☒	☒
		TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	☒	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

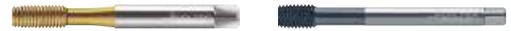
WALTER SELECT

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

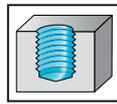
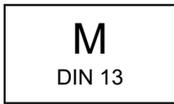
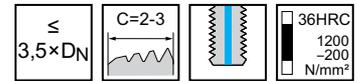
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

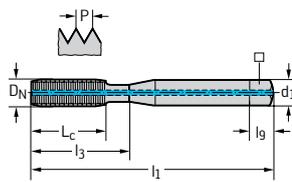


– Для материалов, дающих сливную стружку
 – ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174

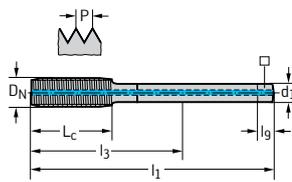


Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		●●
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		●●
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку
 – ISO M только с масляным охлаждением

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
1200
-200
N/mm ²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
											WW60AD	WW60EL
	TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	●●
	TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●	●●
	TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
											WW60AD	WW60EL
	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●●	●●
	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
 - ISO M только с масляным охлаждением

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174

	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
	TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174

	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
	TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	☒

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии

\leq
3,5×DN

C=2-3

32HRC
 1000
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3	☼	
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3	☼	
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☼	
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☼	
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	☼	
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☼	
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	☼	
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	☼	

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	☼	

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

☼ ☼ ☼ / * = Новый инструмент

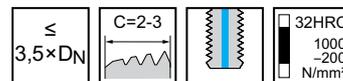
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●	●	●	●	●	●

DIN 2174

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●●
TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●
TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

32HRC
 1000
 ~200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC440-M5-C2	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4	●●	
TC440-M6-C2	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●	
TC440-M8-C2	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●●	
TC440-M10-C2	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174											WY80AD
Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N		
TC440-M12-L2	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5	●●	

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

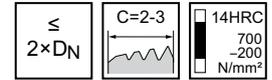
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® Eco LM



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
CRN	●			●●	●●		

DIN 2174	Обозначение CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2061604-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
	E2061604-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	E2061604-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	E2061604-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
	E2061604-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
	E2061604-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2061604-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 2174	Обозначение CRN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	E2066604-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C2

WALTER SELECT
●● Основная область применения
● Возможная область применения

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

Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® C



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3 \times D_N$

$C=2-3$

14HRC
700
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NID	●						
без покрытия	●						

DIN 2174		Обозначение NID	Обозначение без покрытия	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	mm	l_9 mm	N	
<p>Parallel shank</p>			D7061100-M1	M 1	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3	
			D7061100-M1.2	M 1.2	0,25	40	6	6	2,5	2,1	5	3	
			D7061100-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	
			D7061100-M1.6	M 1.6	0,35	40	8	8	2,5	2,1	5	3	
			D70611-M2	D7061100-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
			D70611-M2.5	D7061100-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
			D70611-M3	D7061100-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
			D70611-M3.5	D7061100-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
			D70611-M4	D7061100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
			D70611-M5	D7061100-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
			D70611-M6	D7061100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
			D70611-M8	D7061100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
			D70611-M10	D7061100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

≤ M 1.4: 5HX

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® C

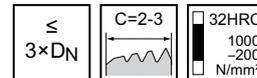


– Для материалов, дающих сливную стружку



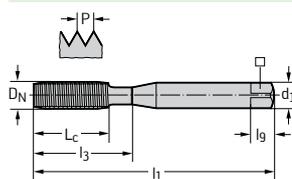
M
DIN 13

6GX



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●						

DIN 2174



Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
D7063100-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7063100-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7063100-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7063100-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

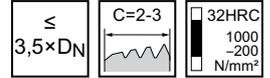
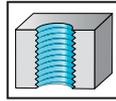
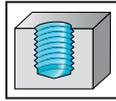
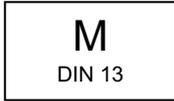
Parallel shank

C2

Раскатники машинные HSS-E

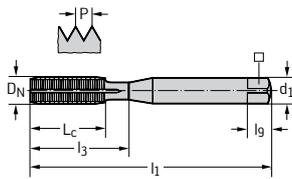


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●			●			

Инструмент



Parallel shank

Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ mm	□ mm	l _g mm	N
D7061700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
D7061700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
D7061700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
D7061700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
D7061700-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
D7061700-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

C2

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

M – метрическая резьба

Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® SC

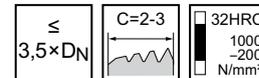


– Для материалов, дающих сливную стружку



M
DIN 13

6GX



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●			●			

DIN 2174	Обозначение без покрытия	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7063700-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7063700-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7063700-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7063700-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5

Parallel shank

C2

Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® SF



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7061706-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
	D7061706-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
	D7061706-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
	D7061706-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
	D7061706-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
	D7061706-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	5

DIN 2174	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N
	D7066706-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5
	D7066706-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
	D7066706-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения
● Возможная область применения

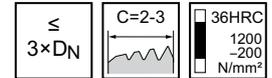
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

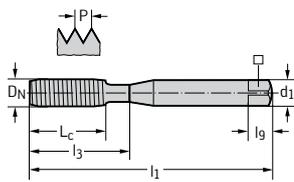


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4	☺
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☺
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M3-C0-WG20EL

C2

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку

$\leq 3,5 \times DN$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l _g mm	N	WG20EL
	Обозначение										
	TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5	☺
	TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	☺
	TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
	TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M4-C6-WG20EL

WALTER SELECT

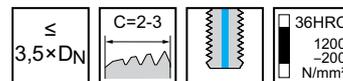
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

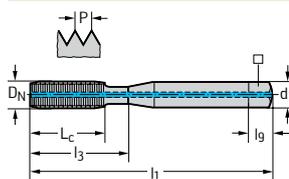


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5	●●
TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●
TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

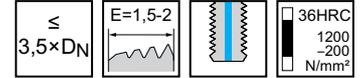
C2

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WG20EL
		TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	☺
		TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	☺
		TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	☺

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

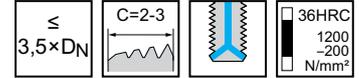
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme

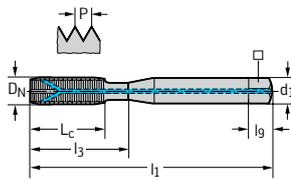


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_9 mm	N	WG20EL	
TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●●
TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M6-C2-WG20EL

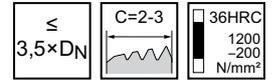
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>		TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
		TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
<p>Parallel shank</p>		TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☼
		TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☼
		TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☼
		TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☼
		TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☼
		TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☼
		TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☼
		TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☼
		TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☼
		TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☼
		TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☼
		TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☼
		TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
		TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☼
		TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☼
		TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☼
		TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☼

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

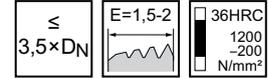
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

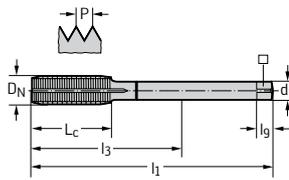


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l _g mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	●●
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	●●
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

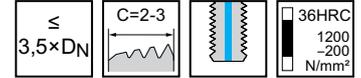
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174		Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
		TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☼
		TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☼
		TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☼
		TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

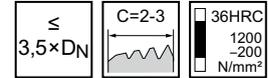
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

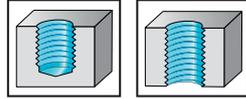


– Для материалов, дающих сливную стружку



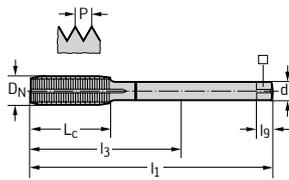
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	●●	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

**WALTER
SELECT**

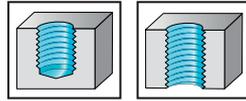
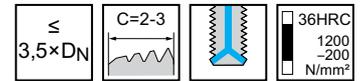
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

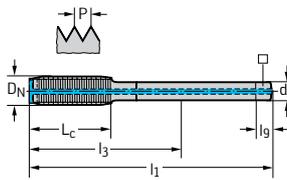


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	●●
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	●●
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Parallel shank

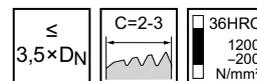
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme

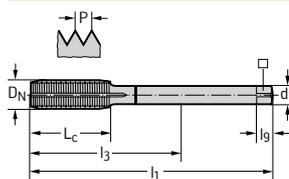


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Parallel shank

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_2 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●	
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	●●	●●
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	●●	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	●●	●●
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●	●●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

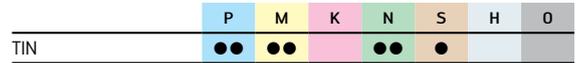
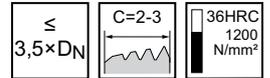
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® S Synchronspeed



- Для материалов, дающих сливную стружку
- Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



~DIN 2174	Обозначение TIN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	S2166305-M8X1	MF 8x1	1	90	6	35	8	6,2	9	5
	S2166305-M10X1	MF 10x1	1	90	6	39	10	8	11	5

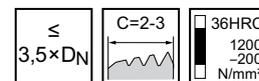
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme

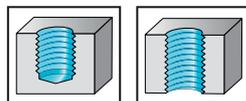


- Для материалов, дающих сливную стружку
 - ISO M только с масляным охлаждением



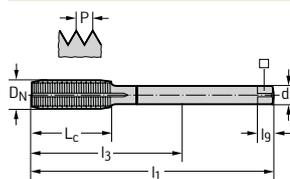
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☼	☼
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7		☼
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☼	☼
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		☼
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8		☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

36HRC
 1200
 -200
 N/mm²

MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174	Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h ₉ mm	□ mm	l ₉ mm	N	WW60AD
	TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☼
	TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☼
	TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☼
	TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☼

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12X1.25-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

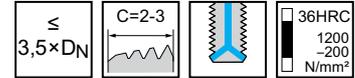
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme



- Для материалов, дающих сливную стружку
 - ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174		Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
<p>Parallel shank</p>	TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●	
	TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●	
	TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●	
	TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●	
	TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8		●●	
	TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●	
	TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

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

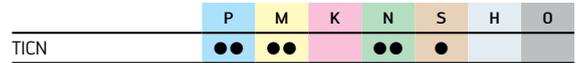
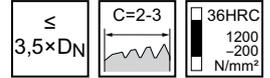
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® SF



– Для материалов, дающих сливную стружку



DIN 2174	Обозначение TICN	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N
	D7166706-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5
	D7166706-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
	D7166706-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	5
	D7166706-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
	D7166706-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
	D7166706-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
	D7166706-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6

C2

WALTER
SELECT

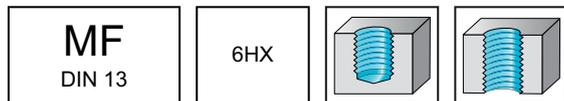
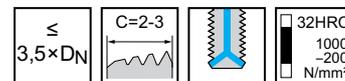
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme

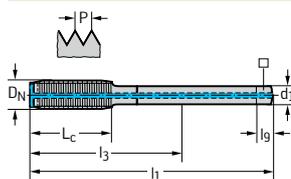


- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющей сталей при использовании эмульсии



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□ mm	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	●●
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	●●
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	●●
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	●●
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	●●

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

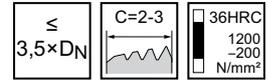
C2

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☼
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☼
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☼
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☼
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☼
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☼
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☼
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☼
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	☼
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	☼

Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

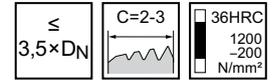
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

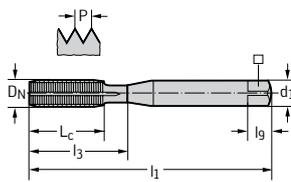


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

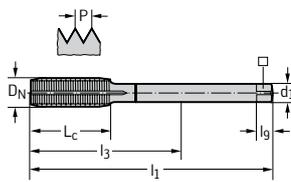


Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Parallel shank

Обозначение	D _N -P	D _N -P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9 mm	□ mm	l ₉ mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●●
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	●●
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

C2

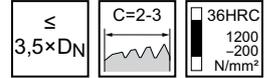
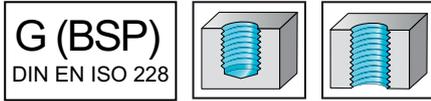
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance

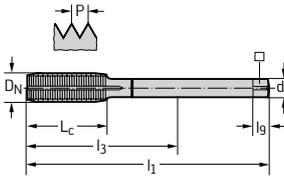


– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189											WY80AD
Обозначение	D _N -P	D _N -P мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N	
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	●●
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	●●
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	●●
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7	●●
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	●●
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	●●



Parallel shank

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

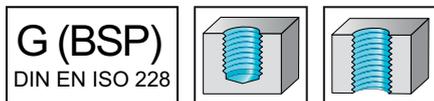
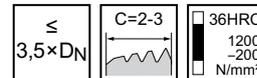
Раскатники машинные HSS-E

mm

Protodyn® SF



– Для материалов, дающих сливную стружку

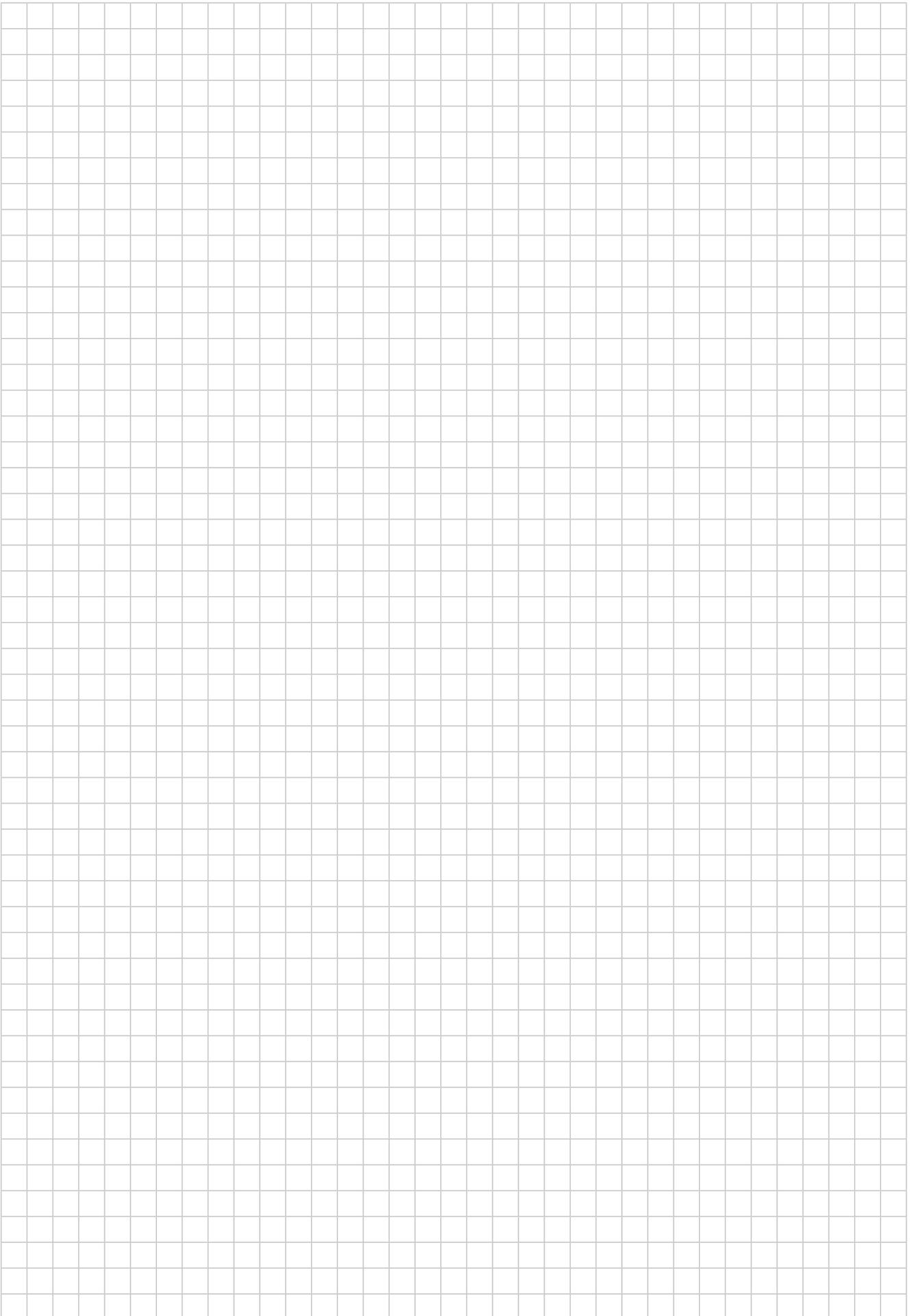

G (BSP)
DIN EN ISO 228


TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189	Обозначение TICN	D _N -P	D _N -P мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l ₉ мм	N
	D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
	D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
	D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
	D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

Parallel shank

C2



C1

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки



Глубина резьбы

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N

 1,5 x D_N

 2 x D_N

 2 x D_N
NEW


Обозначение	TC610 Supreme	TD610 Supreme	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
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	наружный / осевой	осевой
Покровие/сплав	WB10RD / WJ30RC	WB10TU	TiCN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
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	402	400	436	406	404
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC610	TD610	tmg-ni	TC611	TC620

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

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

NEW



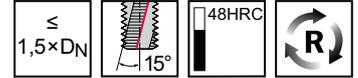
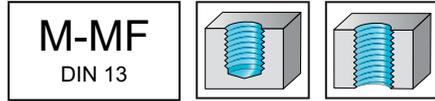
Обозначение	TME	TC620 Supreme	TC620 Supreme	TMG
Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	
MF	✓	✓	✓	
UNC / UNF / UN-8		✓		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF		✓		
NPT / NPTF				✓
Pg / BSW / Tr				
Форма пластины	✓	✓	✓	
Другие услуги				
Подвод СОЖ	наружный	осевой	осевой	наружный
Покрытие/сплав	TiCN	WB10RA / WB10TJ	WB10TJ	TiCN
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	417	408	410	446
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	TC620	tmg

C3

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

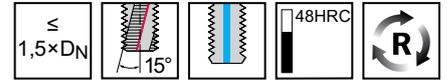
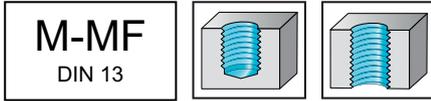
Инструмент		Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TD610-M4-W0C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	21	6	3	☹
	★	TD610-M5-W0C-	M 5	0,8	3,9	8	53	17	6	3	☹
	★	TD610-M6-W0C-	M 6	1	4,7	9	57	21	6	4	☹
	★	TD610-M8-W0C-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☹
	★	TD610-M10-W0C-	M 10	1,5	7,9	15	63	27	8	4	☹
	★	TD610-M12-W0C-	M 12	1,75	9,6	19,3	72	32	10	4	☹
	★	TD610-M14-W0C-	M 14	2	11,2	22	83	38	12	5	☹
	★	TD610-M16-W0C-	M 16	2	13,1	24	83	38	14	6	☹
	★	TD610-M20-W0C-	M 20	2,5	16,4	30	94	46	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердсплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TD610-M4-W1C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	21	6	3	☹
	★	TD610-M5-W1C-	M 5	0,8	3,9	8	57	21	6	3	☹
	★	TD610-M6-W1C-	M 6	1	4,7	9	57	21	6	4	☹
	★	TD610-M8-W1C-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☹
	★	TD610-M10-W1C-	M 10	1,5	7,9	15	63	27	8	4	☹
	★	TD610-M12-W1C-	M 12	1,75	9,6	19,3	72	32	10	4	☹
	★	TD610-M14-W1C-	M 14	2	11,2	22	83	38	12	5	☹
	★	TD610-M16-W1C-	M 16	2	13,1	24	83	38	14	6	☹
	★	TD610-M20-W1C-	M 20	2,5	16,4	30	94	46	18	6	☹

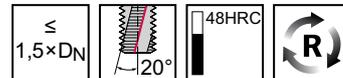
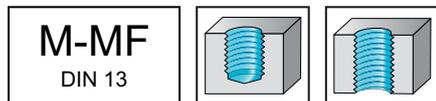
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W1C-WB10TU

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

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

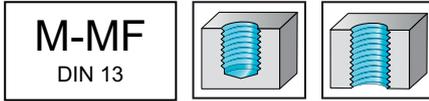
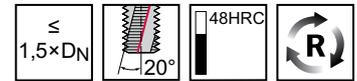
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>		TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
		TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
		TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
		TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
		TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
		TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
		TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
		TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>		TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
		TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
		TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
		TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4		☺
		TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		☺
		TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
		TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		☺
		TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		☺

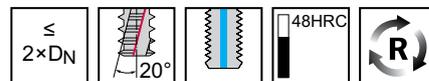
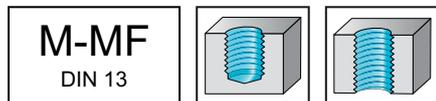
Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

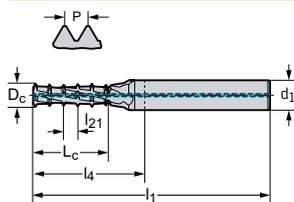


– Резьбофрезы универсальные, многорядные
 – Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



DIN 6535 HA

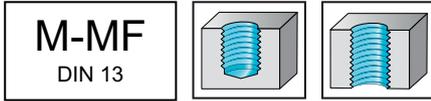
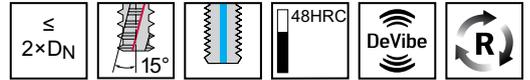
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1D-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		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>		TC620-M4-W5D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8	21	57	6	3	☺
		TC620-M5-W5D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10	21	57	6	3	☺
		TC620-M6-W5D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
		TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
		TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
		TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
		TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
		TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
		TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
		TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

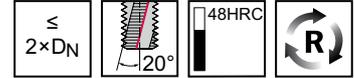
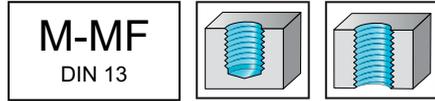
C3

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

Резьбофреза твердсплавная TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺
	TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺
	TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺
	TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺
	TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺
	TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺
	TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺
	TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺

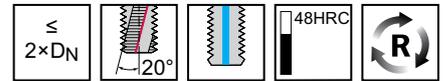
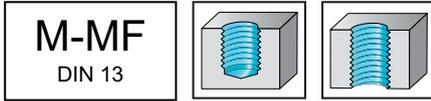
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

C3

Резьбофреза твердсплавная TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RD		WJ30RC	
										☺	☹	☺	☹
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☹	☺	☹
	TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☹	☺	☹
	TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☹	☺	☹
	TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☹	☺	☹
	TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4			☺	☹
	TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☹	☺	☹
	TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☹	☺	☹
	TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6			☺	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

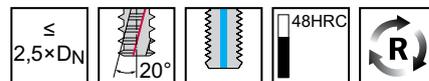
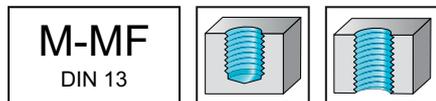
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

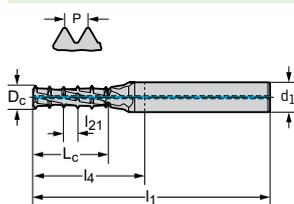


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



DIN 6535 HA

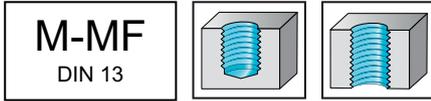
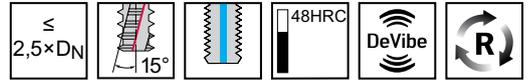
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☺
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☺
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1E-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		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>		TC620-M4-W5E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10	21	57	6	3	☺
		TC620-M5-W5E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,5	21	57	6	3	☺
		TC620-M6-W5E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	☺
		TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
		TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
		TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
		TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
		TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
		TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
		TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

C3

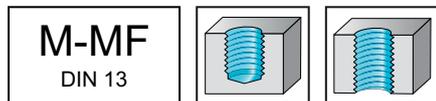
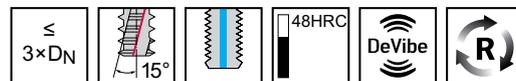
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

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	●●	●●	●●	●●	●●		●

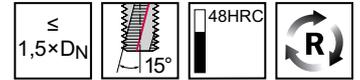
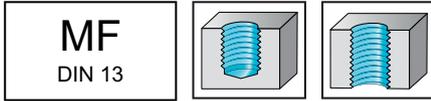
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>		TC620-M4-W5F-	M 4	0,7	3,1	2,8	13,4	21	57	6	3	☺
		TC620-M5-W5F-	M 5	0,8	3,9	3,2	16	21	57	6	3	☺
		TC620-M6-W5F-	M 6	1	4,7	4	19,3	29	65	6	4	☺
		TC620-M8-W5F-	M 8	1,25	6,3	5	25,6	46	71	8	4	☺
		TC620-M10-W5F-	M 10	1,5	7,9	6	31,8	47	78	8	4	☺
		TC620-M12-W5F-	M 12	1,75	9,6	7	39,4	47	88	10	4	☺
		TC620-M14-W5F-	M 14	2	11,2	8	45,8	60	101	12	4	☺
		TC620-M16-W5F-	M 16	2	13,1	8	50,3	62	116	16	5	☺
		TC620-M18-W5F-	M 18	2,5	14,5	10	56,8	72	116	16	5	☺
		TC620-M20-W5F-	M 20	2,5	16,4	10	62,8	77	130	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5F-WB10TJ

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme

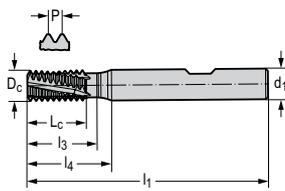


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

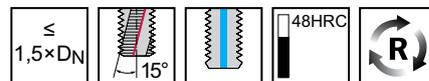
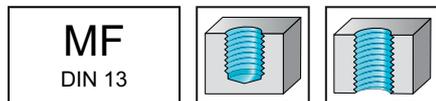
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-W0C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	15	6	4	☹
★ TD610-M6X0.75-W0C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.5-W0C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	15	6	5	☹
★ TD610-M8X1-W0C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	27	8	5	☹
★ TD610-M8X0.75-W0C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	20	8	5	☹
★ TD610-M10X1-W0C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	25	10	5	☹
★ TD610-M10X0.5-W0C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	22	10	7	☹
★ TD610-M12X1.5-W0C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	32	10	5	☹
★ TD610-M12X1-W0C-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☹
★ TD610-M12X1.25W0C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☹
★ TD610-M14X1.5-W0C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	38	12	6	☹
★ TD610-M14X1-W0C-	MF 14X1	1	12	21	74	29	12	7	☹
★ TD610-M16X1.5-W0C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	38	14	6	☹
★ TD610-M16X1-W0C-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☹
★ TD610-M18X1.5-W0C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	44	16	7	☹
★ TD610-M18X1-W0C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	44	16	8	☹
★ TD610-M20X2-W0C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	44	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme

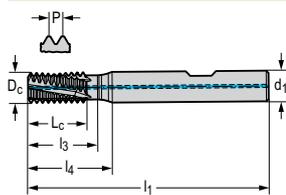


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-W1C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	15	6	4	☹
★ TD610-M6X0.75-W1C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.5-W1C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	15	6	5	☹
★ TD610-M8X1-W1C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	27	8	5	☹
★ TD610-M8X0.75-W1C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	20	8	5	☹
★ TD610-M10X1-W1C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	25	10	5	☹
★ TD610-M10X0.5-W1C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	22	10	7	☹
★ TD610-M12X1.5-W1C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	32	10	5	☹
★ TD610-M12X1-W1C-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☹
★ TD610-M12X1.25W1C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☹
★ TD610-M14X1.5-W1C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	38	12	6	☹
★ TD610-M14X1-W1C-	MF 14X1	1	12	21	74	29	12	7	☹
★ TD610-M16X1.5-W1C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	38	14	6	☹
★ TD610-M16X1-W1C-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☹
★ TD610-M18X1.5-W1C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	44	16	7	☹
★ TD610-M18X1-W1C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	44	16	8	☹
★ TD610-M20X2-W1C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	44	18	6	☹

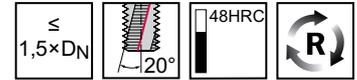
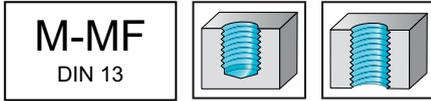
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W1C-WB10TU

C3

Резьбофреза твердосплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>		TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0.5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺
		TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺
		TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺
		TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺
		TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺
		TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺
		TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺
		TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺
		TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺
		TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺
		TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺
		TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺
		TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺
		TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺
		TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺
	TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

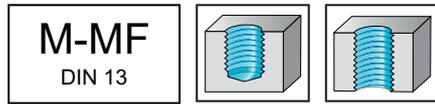
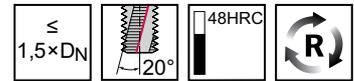
C3

Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD	●●	●●	●●	●●	●●		●
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC		WB10RD	
										☺	☹	☺	☹
 DIN 6535 HB	TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0.5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	☹		
	TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☹	☺	
	TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	☹		
	TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	☹		
	TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☹	☺	
	TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☹	☺	
	TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	☹		
	TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☹	☺	
	TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☹	☺	
	TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☹	☺	
	TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	☹		
	TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☹	☺	
	TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	☹		
	TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☹	☺	
	TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☹		
	TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	☹		

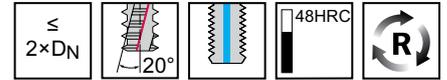
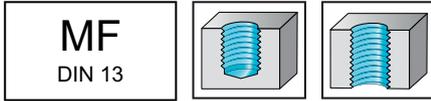
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

C3

Резьбофрезы многорядные TC620 Supreme

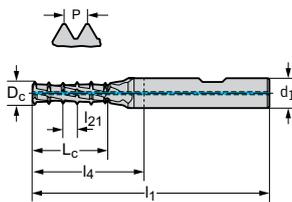


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	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 ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	☺
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

C3

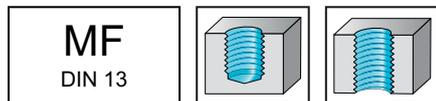
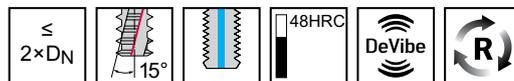
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

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	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>		TC620-M4X0.5-W5D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●●
		TC620-M6X0.75-W5D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●●
		TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	●●
		TC620-M10X1.25W5D-	MF 10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	●●
		TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	●●
		TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	●●
		TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	●●
		TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	●●
		TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	●●
		TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	●●
		TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	●●
		TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

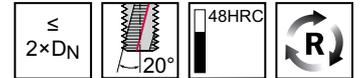
C3

Резьбофреза твердосплавная

TME



– Резьбофреза универсальная для наружной резьбы



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5150106-M10X1	MF 10X1	1	10	16	72	32	10	4
		H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	1,5	12	22,5	83	38	12	5
		H5150106-M16X1	MF 16X1	1	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	1,25	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	1,5	16	30	92	44	16	6
		H5150106-M16X2	MF 16X2	2	16	30	92	44	16	6

DIN 6535 HB

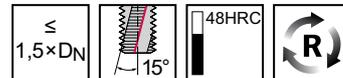
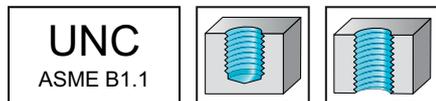
C3

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

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme

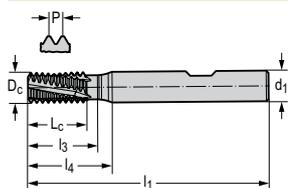


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-W0C-	UNC #8-32	32	3,1	6,4	57	21	6	3	☹
★ TD610-UNC10-W0C-	UNC #10-24	24	3,5	7,4	57	21	6	3	☹
★ TD610-UNC1/4-W0C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,2	57	21	6	3	☹
★ TD610-UNC5/16-W0C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	21	6	4	☹
★ TD610-UNC3/8-W0C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,3	63	27	8	4	☹
★ TD610-UNC7/16-W0C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,1	72	32	10	4	☹
★ TD610-UNC1/2-W0C-	UNC 1/2-13	13	10	19,5	72	32	10	4	☹
★ TD610-UNC9/16-W0C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,3	83	38	12	5	☹
★ TD610-UNC5/8-W0C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	38	14	5	☹
★ TD610-UNC3/4-W0C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,5	92	44	16	5	☹
★ TD610-UNC7/8-W0C-	UNC 7/8-9	9	18	33,9	98	50	18	6	☹

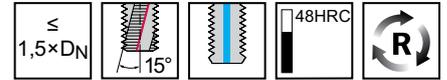
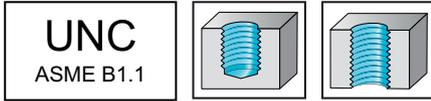
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W0C-WB10TU

C3

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

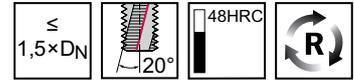
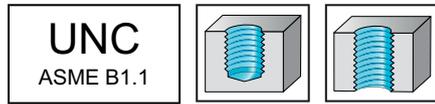
Инструмент		Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TD610-UNC8-W1C-	UNC #8-32	32	3,1	6,4	57	21	6	3	☹
	★	TD610-UNC10-W1C-	UNC #10-24	24	3,5	7,4	57	21	6	3	☹
	★	TD610-UNC1/4-W1C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,2	57	21	6	3	☹
	★	TD610-UNC5/16-W1C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	21	6	4	☹
	★	TD610-UNC3/8-W1C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,3	63	27	8	4	☹
	★	TD610-UNC7/16-W1C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,1	72	32	10	4	☹
	★	TD610-UNC1/2-W1C-	UNC 1/2-13	13	10	19,5	72	32	10	4	☹
	★	TD610-UNC9/16-W1C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,3	83	38	12	5	☹
	★	TD610-UNC5/8-W1C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	38	14	5	☹
	★	TD610-UNC3/4-W1C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,5	92	44	16	5	☹
	★	TD610-UNC7/8-W1C-	UNC 7/8-9	9	18	33,9	98	50	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W1C-WB10TU

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

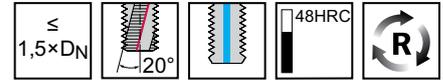
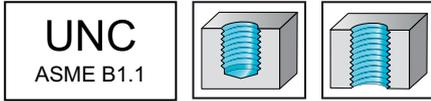
Инструмент		Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB		TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
		TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
		TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
		TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
		TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
		TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
		TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

Резьбофреза твердосплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
	TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
	TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
	TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
	TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
	TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☺
	TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

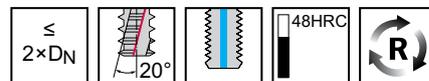
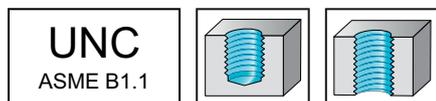
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

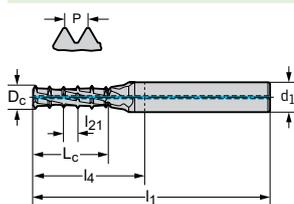


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	l ₂₁ мм	L _c мм	l ₄ мм	l ₁ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

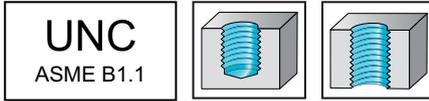
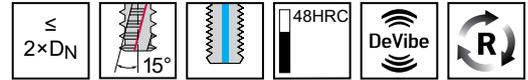
WALTER SELECT

 ●● 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	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HB</p>		TC620-UNC8-W5D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC10-W5D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC1/4-W5D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
		TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
		TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☺
		TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
		TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☺
		TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

C3

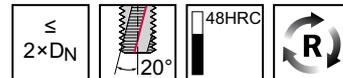
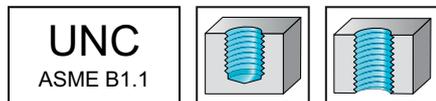
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза твердсплавная TC611 Supreme

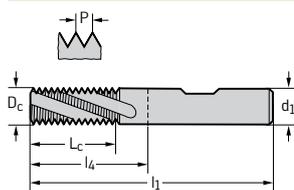


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

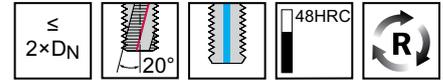
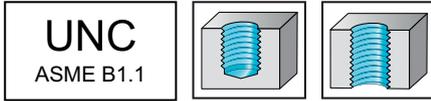
Обозначение	Ниток на дюйм	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	●
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	●
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	●
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	●
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	●
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	●
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	●
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	●
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

Резьбофреза твердосплавная TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	☺
	TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	☺
	TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	☺
	TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	☺
	TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	☺
	TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	☺
	TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	☺
	TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	☺
	TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

●● Основная область применения
● Возможная область применения

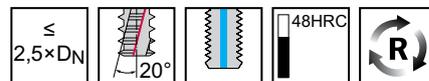
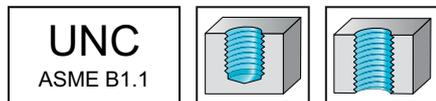
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

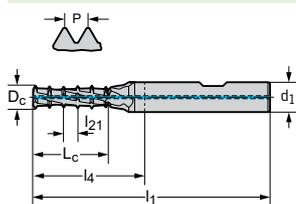


– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



DIN 6535 HB

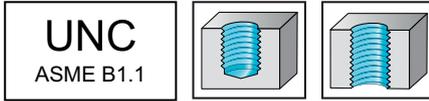
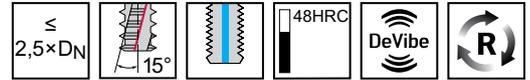
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	l ₂₁ мм	L _c мм	l ₄ мм	l ₁ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

Резьбофрезы многорядные TC620 Supreme

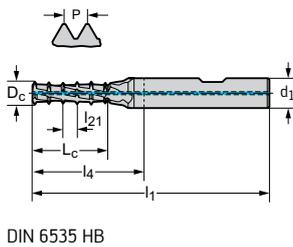


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W5E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-W5E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-W5E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	21	60	6	3	☺
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☺
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☺
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☺
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☺
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C3

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

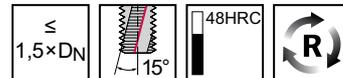
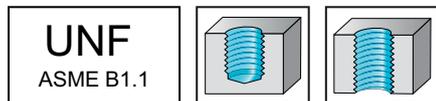
☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы без фаскообразующей ступени

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

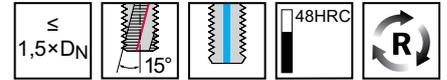
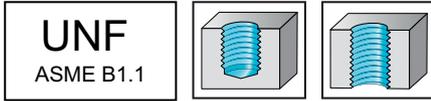
Инструмент		Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TD610-UNF8-W0C-	UNF #8-36	36	3,2	6,4	53	17	6	3	☹
	★	TD610-UNF10-W0C-	UNF #10-32	32	3,7	7,9	57	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF1/4-W0C-	UNF 1/4-28	28	5,1	10	57	21	6	4	☹
	★	TD610-UNF5/16-W0C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	21	8	4	☹
	★	TD610-UNF7/16-W0C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,8	72	32	10	5	☹
	★	TD610-UNF9/16-W0C-	UNF 9/16-18	18	12	22,6	83	38	12	6	☹
	★	TD610-UNF3/4-W0C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,6	89	41	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TD610-UNF8-W1C-	UNF #8-36	36	3,2	6,4	53	17	6	3	☹
	★	TD610-UNF10-W1C-	UNF #10-32	32	3,7	7,9	57	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF1/4-W1C-	UNF 1/4-28	28	5,1	10	57	21	6	4	☹
	★	TD610-UNF5/16-W1C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	21	8	4	☹
	★	TD610-UNF7/16-W1C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,8	72	32	10	5	☹
	★	TD610-UNF9/16-W1C-	UNF 9/16-18	18	12	22,6	82	37	12	6	☹
	★	TD610-UNF3/4-W1C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,6	89	41	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W1C-WB10TU

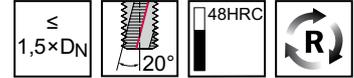
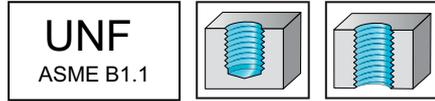
C3

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

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

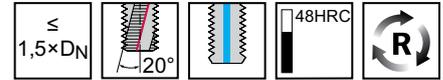
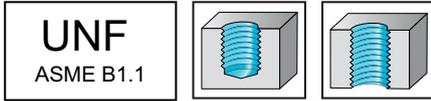
Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
	TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
	TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
	TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
	TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
	TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
	TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
	TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

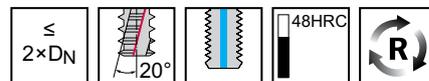
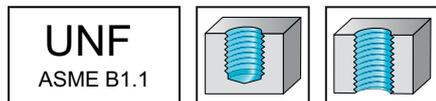
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

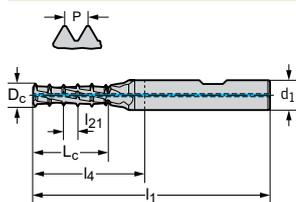


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

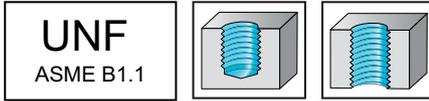
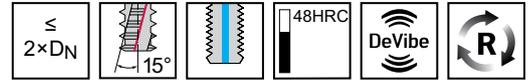
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	l ₂₁ мм	L _c мм	l ₄ мм	l ₁ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

Резьбофрезы многорядные TC620 Supreme

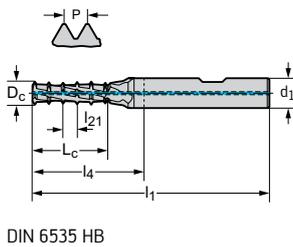


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W5D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☺
TC620-UNF1/4-W5D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☺
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☺
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☺
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☺
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☺
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☺
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

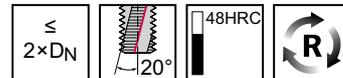
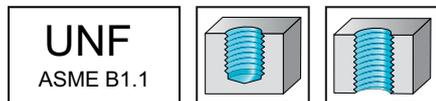
C3

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

Резьбофреза твердосплавная TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

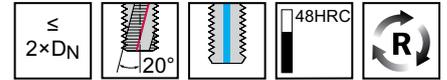
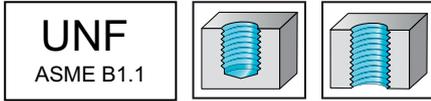
Инструмент		Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>		TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
		TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
		TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
		TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
		TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
		TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

Резьбофреза твердсплавная TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	☺
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	☺
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	☺
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	☺
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C3

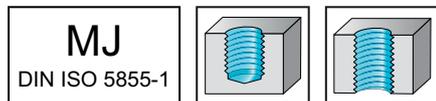
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Резьбофреза твердсплавная

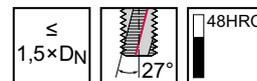
TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



MJ
DIN ISO 5855-1



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
		H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
		H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

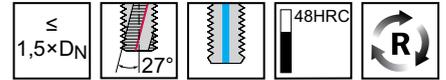
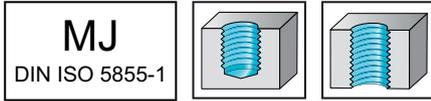
DIN 6535 HA

Резьбофреза твердсплавная

TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
		H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
		H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4

DIN 6535 HA

C3

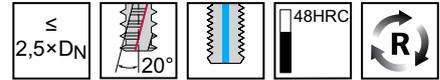
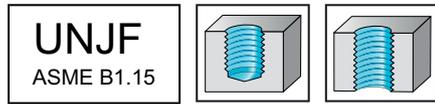
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент		Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c мм	l_{z1} мм	L_c мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10RA
<p>DIN 6535 HB</p>	★	TC620-UNJF10-W1E-	UNJF #10-32	32	3,7	2,38	12,7	24	60	6	3	☹
	★	TC620-UNJF1/4-W1E-	UNJF 1/4-28	28	5,1	2,72	16,3	26	62	6	4	☹
	★	TC620-UNJF5/16W1E-	UNJF 5/16-24	24	6,4	3,18	20,1	32	68	8	4	☹
	★	TC620-UNJF3/8-W1E-	UNJF 3/8-24	24	7,9	3,18	25,4	39	75	8	5	☹
	★	TC620-UNJF7/16W1E-	UNJF 7/16-20	20	9,2	3,81	27,9	38	78	10	5	☹
	★	TC620-UNJF1/2-W1E-	UNJF 1/2-20	20	10,7	3,81	31,8	45	90	12	5	☹
	★	TC620-UNJF9/16W1E-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	38,1	55	100	12	5	☹

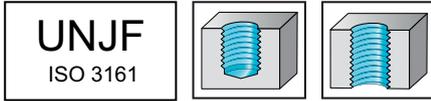
Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC620-UNJF1/2-W1E-WB10RA

Резьбофреза твердсплавная

TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



TICN	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
	H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3

C3

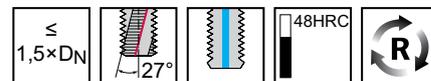
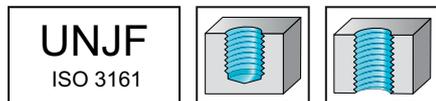
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Резьбофреза твердсплавная

TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



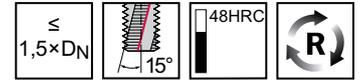
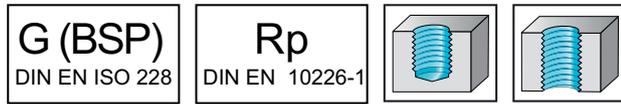
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент		Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HA</p>	H5336016-UNJF5/16	24	UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
	H5336016-UNJF3/8	24	UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
	H5336016-UNJF7/16	20	UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
	H5336016-UNJF1/2	20	UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

Резьбофреза твердсплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
	★	TD610-G1/16-W0C-	G 1/16-28	28	6	11,8	57	21	6	5	☹
	★	TD610-G1/8-W0C-	G 1/8-28	28	8	15,4	63	27	8	5	☹
	★	TD610-G1/4-W0C-	G 1/4-19	19	10,8	20,1	83	38	12	6	☹
	★	TD610-G3/8-W0C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	38	14	7	☹
	★	TD610-G1/2-W0C-	G 1/2-14	14	17,6	32,7	92	44	18	6	☹
	★	TD610-G1-W0C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	75	20	6	☹

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W0C-WB10TU

C3

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

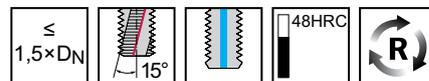
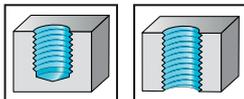
Резьбофреза твердосплавная TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

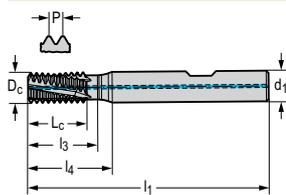
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-W1C-	G 1/16-28	28	6	11,8	57	21	6	5	☹
★ TD610-G1/8-W1C-	G 1/8-28	28	8	15,4	63	27	8	5	☹
★ TD610-G1/4-W1C-	G 1/4-19	19	10,8	20,1	83	38	12	6	☹
★ TD610-G3/8-W1C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	38	14	7	☹
★ TD610-G1/2-W1C-	G 1/2-14	14	17,6	32,7	92	44	18	6	☹
★ TD610-G1-W1C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	75	20	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W1C-WB10TU

Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1

$\leq 1,5 \times D_N$

48HRC

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
	TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
	TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
	TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
	TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

WALTER SELECT

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

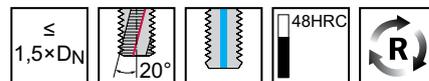
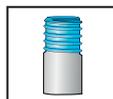
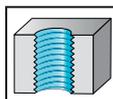
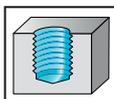
Резьбофреза твердсплавная TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

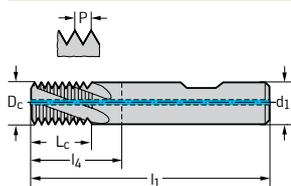
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



WJ30RC	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●●
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●●
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●●
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●●
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●●

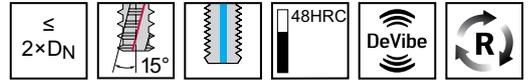
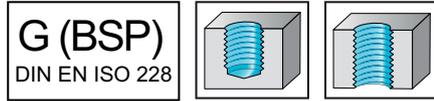
DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

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	Ниток на дюйм	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l _k mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC620-G1/16-W5D-	G 1/16-28	28	6	1,81	15,4	26	62	6	5	☺
		TC620-G1/8-W5D-	G 1/8-28	28	8	1,81	20	28	64	8	5	☺
		TC620-G1/4-W5D-	G 1/4-19	19	10	2,67	26,7	38	78	10	5	☺
		TC620-G3/8-W5D-	G 3/8-19	19	14	2,67	33,4	49	94	14	6	☺
		TC620-G1/2-W5D-	G 1/2-14	14	18	3,63	43,5	68	116	18	6	☺

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-G1/16-W5D-WB10TJ

C3

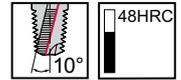
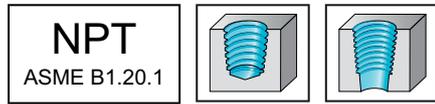
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

TMG



– Резьбофреза универсальная



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

Инструмент		Обозначение	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
<p>DIN 6535 HB</p>		H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
		H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
		H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
		H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
		H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

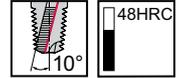
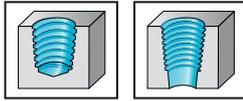
Резьбофреза твердсплавная

TMG



– Резьбофреза универсальная

NPTF
ASME B1.20.3



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

	Обозначение	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z
	H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
	H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
	H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
	H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
	H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

DIN 6535 HB

C3

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

Резьбофреза с фаскообразующей ступенью

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$


Обозначение

TC620 Supreme

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

Покрытие/сплав

WB10TJ

Сплав

VHM

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее


Страница в каталоге

449

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

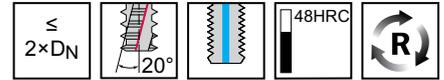
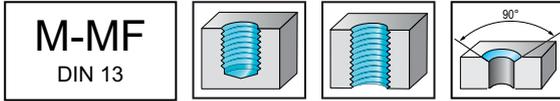
TC620

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 ₂₁ 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

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

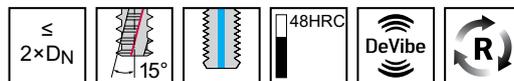
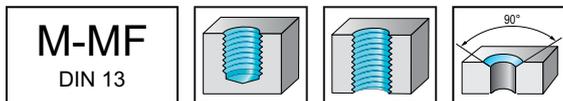
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

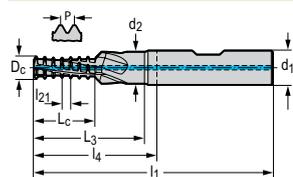


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



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	☺

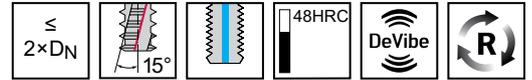
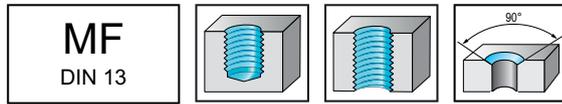
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-WVD-WB10TJ

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		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
<p>DIN 6535 HB</p>		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

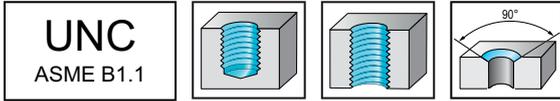
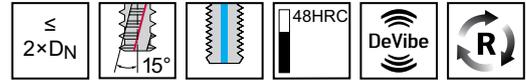
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

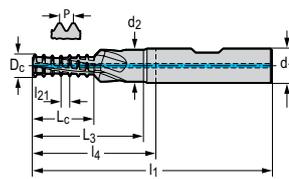


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



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

Инструмент



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

WALTER SELECT

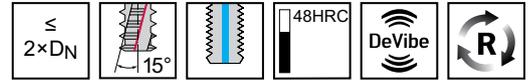
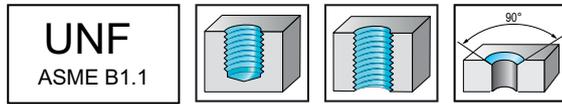
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

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	D _N	Ниток на дюйм	D _c мм	l ₂₁ 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

C3

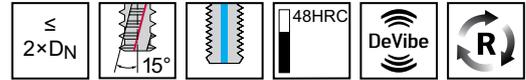
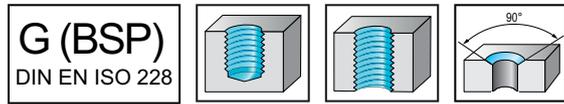
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

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

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



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 твердости	●●			●●	
O Прочее			●		●
Страница в каталоге	458	456	457	460	459
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC685	tmd	TC645	TC685	TC645

C3

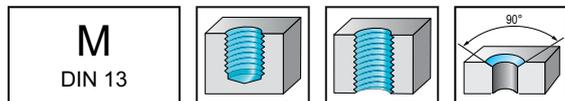
Резьбофрезы-свёрла твердосплавные

mm

TMD



- Обработка отверстий, нарезание заходной фаски и резьбы за один проход
- Свёрла-резьбофрезы



	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●				

Инструмент		P	D _c	D _a	L _c	L _{c3}	d ₄	L _{c1}	L _{c2}	l ₁	l ₄	d ₁ h ₆	Z
	Обозначение												
	H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
DIN 6535 HA													
	H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
	H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
	H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3
DIN 6535 HA													

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

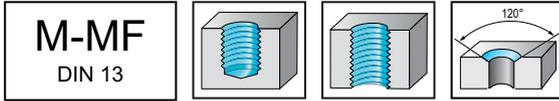
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

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-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 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-A1D-WB10TJ

C3

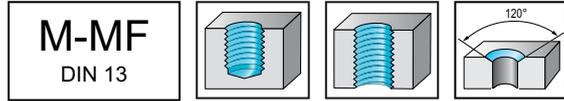
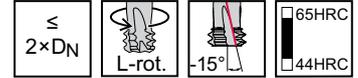
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme

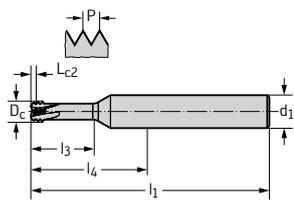


- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

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	WB10RC
TC685-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	0,64	4	57	21	6	4	☺
TC685-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	5	57	21	6	4	☺
TC685-M3-A0D-	M 3	0,5	2,35	0,8	6	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	1,12	8	50	14	6	4	☺
TC685-M5-A0D-	M 5	0,8	3,9	1,29	10	57	21	6	4	☺
TC685-M6-A1D-	M 6	1	4,6	1,61	12	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1D-	M 8	1,25	6,2	2,02	16	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1D-	M 10	1,5	7,8	2,43	20	63	27	8	4	☺
TC685-M12-A1D-	M 12	1,75	9	2,84	24	72	32	10	4	☺
TC685-M14-A1D-	M 14	2	10,5	3,25	28	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1D-	M 16	2	12,5	3,28	32	92	44	16	4	☺
TC685-M18-A1D-	M 18	2,5	13,5	4,06	36	115	67	16	4	☺
TC685-M20-A1D-	M 20	2,5	15,4	4,09	40	115	67	16	4	☺

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94 | Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм. | Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M2-A0D-WB10RC

C3

**WALTER
SELECT**

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

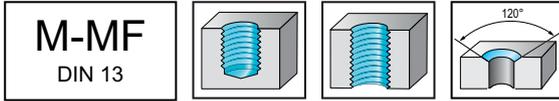
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

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	27,4	8	4	☺
		TC645-M12-A1E-	M 12	1,75	8,7	2,83	30	72	32,8	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

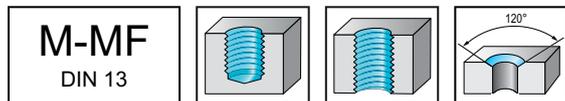
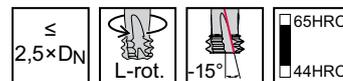
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

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	WB10RC
TC685-M2-A0E-	M 2	0,4	1,55	0,64	5	57	21	6	4	☺
TC685-M2.5-A0E-	M 2.5	0,45	1,95	0,72	6,25	57	21	6	4	☺
TC685-M3-A0E-	M 3	0,5	2,35	0,8	7,5	50	14	6	4	☺
TC685-M4-A0E-	M 4	0,7	3,1	1,12	10	57	21	6	4	☺
TC685-M5-A0E-	M 5	0,8	3,9	1,29	12,5	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA										
TC685-M6-A1E-	M 6	1	4,6	1,61	15	57	21	6	4	☺
TC685-M8-A1E-	M 8	1,25	6,2	2,02	20	63	27	8	4	☺
TC685-M10-A1E-	M 10	1,5	7,8	2,43	25	63	27,3	8	4	☺
TC685-M12-A1E-	M 12	1,75	9	2,84	30	72	32,7	10	4	☺
TC685-M14-A1E-	M 14	2	10,5	3,25	35	83	38	12	4	☺
TC685-M16-A1E-	M 16	2	12,5	3,28	40	92	44	16	4	☺
TC685-M18-A1E-	M 18	2,5	13,5	4,06	45	115	67	16	4	☺
TC685-M20-A1E-	M 20	2,5	15,4	4,09	50	115	67	16	4	☺
DIN 6535 HA										

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94 | Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм. | Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M2-A0E-WB10RC

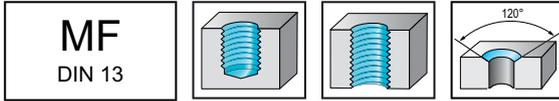
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

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-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

C3

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

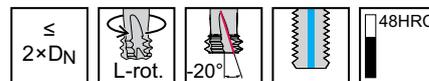
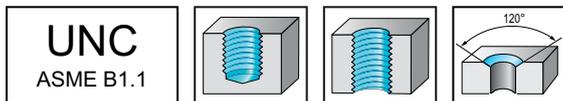
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

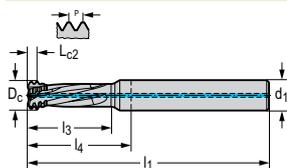


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	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-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

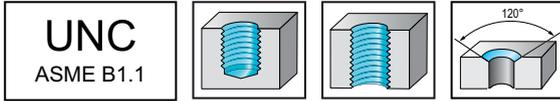
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC645 Supreme

Thrill-tec®

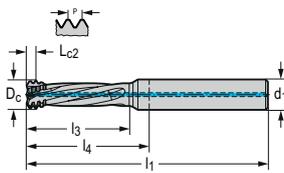


- Орбитальный сверлильный метчик для универсального применения
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	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-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	22,1	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

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

C3

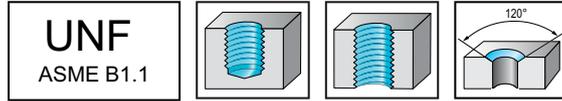
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

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-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

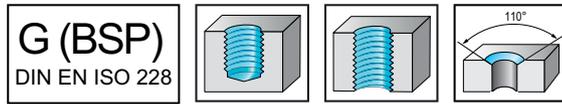
Орбитальные сверла-резьбофрезы

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 mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	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

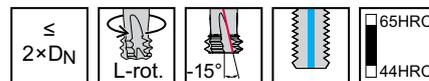
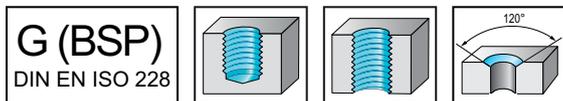
WALTER SELECT	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹* условий обработки

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme

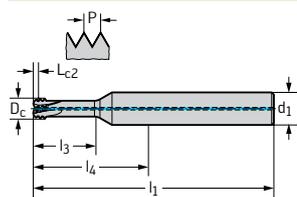


- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Инструмент



Обозначение	D _N	P	D _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
TC685-G1/16-A1D-	G 1/16-28	28	6,2	1,43	15,446	63	27	8	4	☺
TC685-G1/8-A1D-	G 1/8-28	28	8,1	1,46	19,456	72	32	10	4	☺
TC685-G1/4-A1D-	G 1/4-19	19	10,4	2,14	26,35	83	38	12	4	☺
TC685-G1/2-A1D-	G 1/2-14	14	15,2	2,95	41,91	116	68	16	4	☺

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-G1/16-A1D-WB10RC

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				
Pg / 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 твёрдости				
O Прочее	●	●	●	●
Страница в каталоге	468	475	470	473
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	TC630	TC630	TC630	TC630

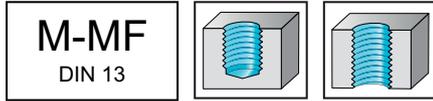
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

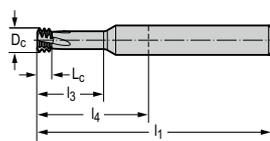


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0D-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	2,525	38	10	3	4	●●
TC630-M1.4-A0D-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	2,95	38	10	3	4	●●
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	●●
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	●●
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	●●
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	●●
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	●●
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	●●
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	●●
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	●●
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	●●
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	●●
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	●●
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	●●
TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.2-A0D-WB10TJ

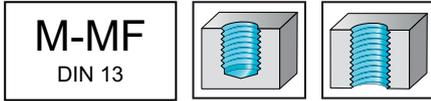
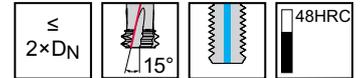
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☼
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☼
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☼
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☼
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☼

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

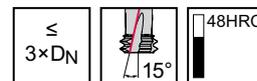
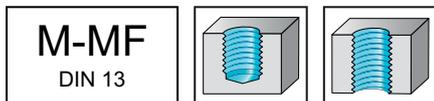
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

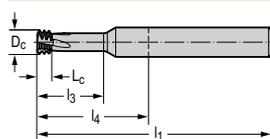


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,725	38	10	3	4	●●
TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	●●
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	●●
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	●●
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	●●
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	●●
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	●●
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	●●
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	●●
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	●●
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.2-A0F-WB10TJ

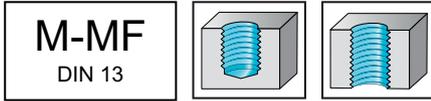
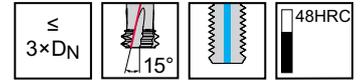
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	●●
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

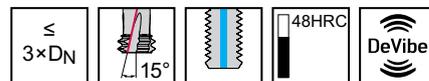
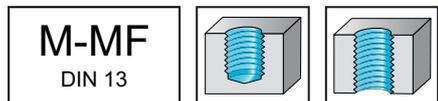
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



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

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M4-A5F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	●●
		TC630-M5-A5F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	●●
		TC630-M6-A5F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	21	6	4	●●
		TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	●●
		TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	●●
		TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	●●
		TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	●●
		TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	●●
		TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	●●

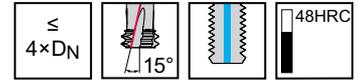
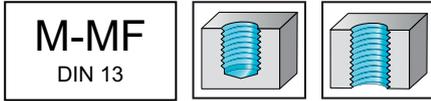
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент		D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	Обозначение							
	TC630-M3-A1H-	2,3	12,25	44	16	4	4	☒
DIN 6535 HA								

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M3-A1H-WB10TJ

C3

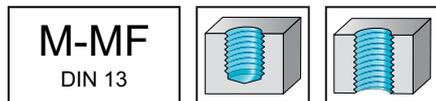
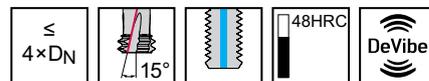
●● Основная область применения
● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☒ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



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

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M4-A5H-	M 4	0,7	3,1	2,1	16,35	57	21	6	4	☼
		TC630-M5-A5H-	M 5	0,8	4	2,4	20,4	57	21	6	4	☼
		TC630-M6-A5H-	M 6	1	4,8	3	24,5	65	29	6	4	☼
		TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☼
		TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☼
		TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☼
		TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☼

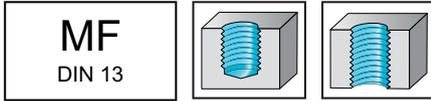
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-M5X0.5-A0E-	MF 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☼
		TC630-M6X0.75-A0E-	MF 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☼
		TC630-M10X1-A0E-	MF 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☼
		TC630-M14X1-A0E-	MF 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☼
		TC630-M14X1.5-A0E-	MF 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☼

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

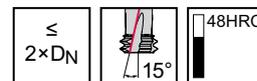
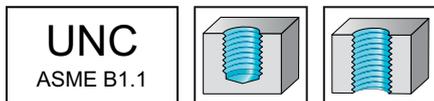
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

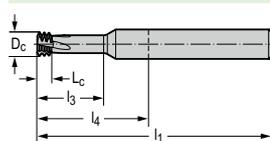


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	●●
TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	●●
TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	●●
TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	●●

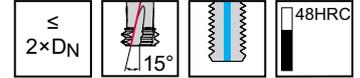
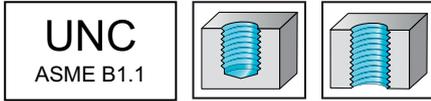
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC10-A0D-WB10TJ

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☼
		TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☼

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

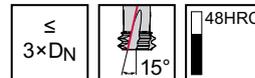
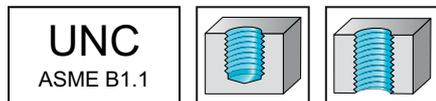
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

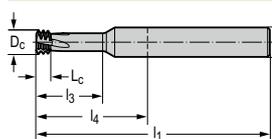


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	●●
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	●●
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	●●
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	●●
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	●●
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/4-A0F-WB10TJ

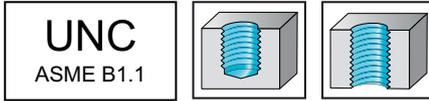
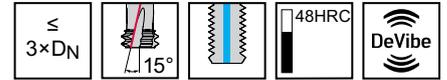
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



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

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-UNC8-A5F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,687	57	21	6	4	☼
		TC630-UNC10-A5F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,065	57	21	6	4	☼
		TC630-UNC1/4-A5F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	20,955	57	21	6	4	☼
		TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☼
		TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☼
		TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☼
		TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☼
		TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☼

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

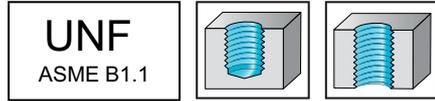
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

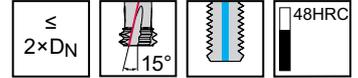
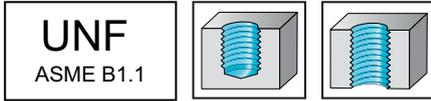
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☼
		TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☼
		TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☼

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C3

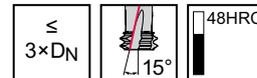
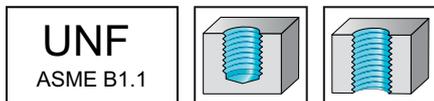
	●● Основная область применения ● Возможная область применения
	Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

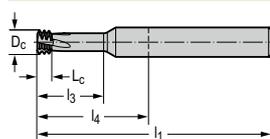


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	0
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
TC630-UNF0-A0F-	UNF #0-80	80	1,15	0,32	4,735	38	10	3	4	●●
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	●●
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	●●
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	●●
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	●●
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	●●
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF0-A0F-WB10TJ

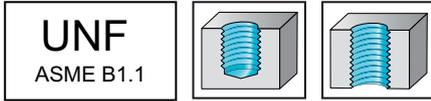
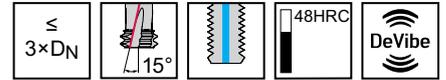
C3

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe



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

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-UNF8-A5F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☼
		TC630-UNF10-A5F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,669	57	21	6	4	☼
		TC630-UNF1/4-A5F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,411	57	21	6	4	☼
		TC630-UNF5/16-A5F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	27	8	4	☼
		TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☼
		TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☼

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1/4-A5F-WB10TJ

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

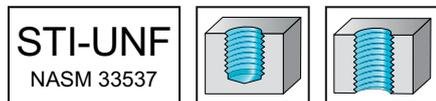
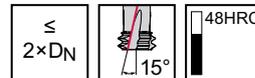
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- Специально для аэрокосмической промышленности
- Идеальный вариант для обработки деталей двигателя



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10RA
		TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	☒
		TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	☒
		TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	☒

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

C3

WALTER SELECT

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

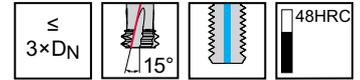
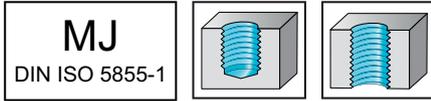
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-MJ4-A1F-	MJ 4	0,7	3,1	2,1	12,35	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ5-A1F-	MJ 5	0,8	4	2,4	15,4	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ6-A1F-	MJ 6	1	4,8	3	18,5	57	21	6	4	☼
		TC630-MJ8-A1F-	MJ 8	1,25	6,4	3,75	24,625	63	27	8	4	☼
		TC630-MJ10-A1F-	MJ 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	32	10	5	☼

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-MJ10-A1F-WB10RA

C3

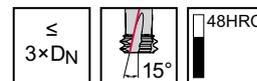
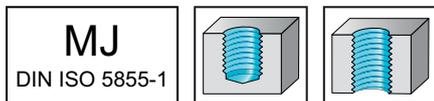
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-MJ3-A0F-	MJ 3	0,5	2,3	1,5	9,25	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

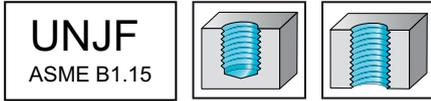
Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-MJ3-A0F-WB10RA

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
		TC630-UNJF4-A0F-	UNJF #4-48	48	2,2	1,59	8,799	57	21	6	4	☸
		TC630-UNJF6-A0F-	UNJF #6-40	40	2,75	1,91	10,833	57	21	6	4	☸

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-UNJF4-A0F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

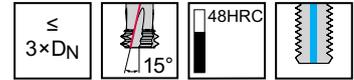
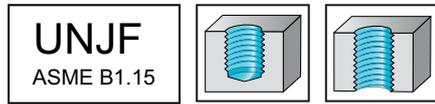
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☸ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10RA
<p>DIN 6535 HA</p>		TC630-UNJF8-A1F-	UNJF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	●●
		TC630-UNJF10-A1F-	UNJF #10-32	32	3,85	2,38	14,875	57	21	6	4	●●
		TC630-UNJF1/4-A1F-	UNJF 1/4-28	28	5,25	2,72	19,504	57	21	6	4	●●
		TC630UNJF5/16-A1F-	UNJF 5/16-24	24	6,55	3,18	24,342	63	27	8	4	●●
		TC630-UNJF3/8-A1F-	UNJF 3/8-24	24	8,2	3,18	29,104	72	32	10	5	●●
		TC630UNJF7/16-A1F-	UNJF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,973	77	37	10	5	●●
		TC630-UNJF1/2-A1F-	UNJF 1/2-20	20	11	3,81	38,735	87	42	12	5	●●
		TC630UNJF9/16-A1F-	UNJF 9/16-18	18	12	4,23	43,568	91	46	12	5	●●

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-UNJF1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

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

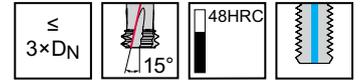
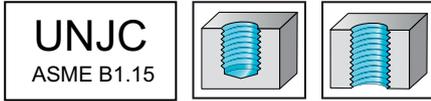
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

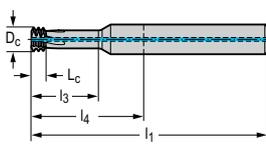


– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
TC630-UNJC8-A1F-	UNJC #8-32	32	3,25	2,38	12,894	57	21	6	4	☼
TC630-UNJC10-A1F-	UNJC #10-24	24	3,55	3,18	15,007	57	21	6	4	☼
TC630-UNJC1/4-A1F-	UNJC 1/4-20	20	4,85	3,81	19,685	57	21	6	4	☼
TC630UNJC5/16-A1F-	UNJC 5/16-18	18	6,2	4,23	24,518	63	27	8	4	☼
TC630-UNJC3/8-A1F-	UNJC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,369	68	32	8	5	☼
TC630UNJC7/16-A1F-	UNJC 7/16-14	14	8,9	5,44	34,245	79	39	10	5	☼
TC630-UNJC1/2-A1F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,077	90	45	12	5	☼
TC630UNJC9/16-A1F-	UNJC 9/16-12	12	11,6	6,35	43,921	92	47	12	5	☼

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-UNJC1/2-A1F-WB10RA

C3

WALTER SELECT

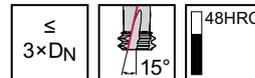
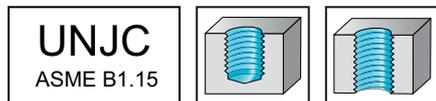
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☼ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Специально для аэрокосмической промышленности



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10RA
		TC630-UNJC4-A0F-	UNJC #4-40	40	2,1	1,91	8,852	57	21	6	4	☒
		TC630-UNJC6-A0F-	UNJC #6-32	32	2,6	2,38	10,912	57	21	6	4	☒

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-UNJC4-A0F-WB10RA

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



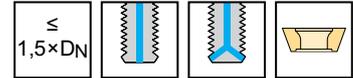
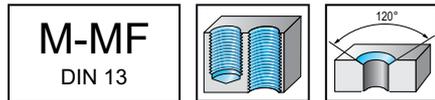
Обозначение	T2710	T2711	T2712	T2713
Вид резьбы				
M	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓	✓	✓
G / Rc / Rp			✓	✓
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Форма пластины	✓	✓	✓	✓
Другие услуги				
Подвод СОЖ	радиальный	радиальный	радиальный	радиальный
Покрытие/сплав				
Сплав	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●
Страница в каталоге	492	496	500	506
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



	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₂₁ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88,4	16	3	6	P26300-06 ..
	T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98,3	20	3	9	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	116,7	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	130,7	32	3	9	P26300-11 ..
	T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139,4	32	3	9	P26300-14 ..
	T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	162,7	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	173,7	40	3	9	P26300-14 ..
	T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	184,7	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		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]	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	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-11005-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 = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☞ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

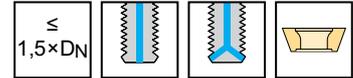
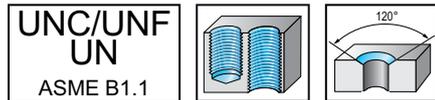
Резьбофрезы с пластинами

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
		T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92,4	16	3	6	P26300-06 ..
	DIN 1835 B											
		T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100,3	20	3	9	P26300-06 ..
		T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	118,7	25	3	9	P26300-09 ..
		T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	134,7	32	3	9	
	DIN 1835 B	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	159,7	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

C3

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	
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм]	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	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D67	09	0,06	0,90–1,6	28–16	9,48	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	9,48	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	9,34	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

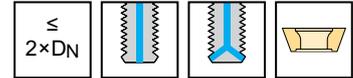
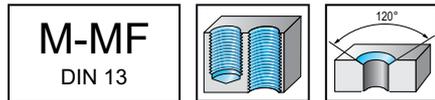
Резьбофрезы с пластинами

Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711



- 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
T2711-13-W16-1-06	M 16	2	13		35	92,4	16	1	1	P26300-06 ..
T2711-15-W16-2-06	M 18	2,5	14,5		39	95,4	16	2	2	P26300-06 ..
DIN 1835 B										
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98,4	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110,3	20	3	6	P26300-09 ..
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	131,6	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	216,7	40	4	8	P26300-14 ..
DIN 1835 B										
T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	148,7	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160,4	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	186,7	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	201,7	40	3	9	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

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		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]	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	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-1404-D67	14	0,4	5,50-6,4	5-4	13,43	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

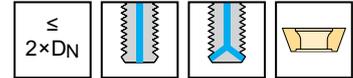
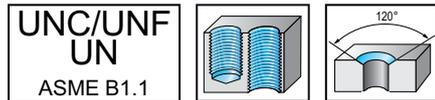
Резьбофрезы с пластинами

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 ₂₁ 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	97,4	16	2	2	P26300-06 ..
	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103,4	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	113,3	20	3	6	P26300-09 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	134,6	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	152,7	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	
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм]	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	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D61	06	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D61	06	0,2	3,00–3,2	8–8	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D61	09	0,06	0,90–1,6	28–16	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D61	09	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D61	09	0,2	3,00–4,3	8–6	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-06005-D67	06	0,06	0,90–1,6	28–16	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0601-D67	06	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0602-D67	06	0,2	3,00–3,2	8–8	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-09005-D67	09	0,06	0,90–1,6	28–16	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0901-D67	09	0,1	1,40–2,9	18–9	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
	P26300-0902-D67	09	0,2	3,00–4,3	8–6	3	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы с пластинами

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 B.1.1

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Инструмент	Обозначение	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l _{z1} mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип	
DIN 1835 B	T2712-13-W16-1-06	M 16	2	13		43	43	100,4	16	1	1	P26300-06 ..	
	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5		53	53	108,4	16	3	3		
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19		63	63	123,3	20	3	3		
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24		79,5	79,5	147,7	25	3	3	P26300-09 ..	
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29		94,5	94,5	166,7	32	3	3		
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35		110,5	110,5	181,4	32	3	3	P26300-11 ..	
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40		127	127	210,7	40	3	3	P26300-14 ..	
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44		147	147	229,7	40	3	3		
DIN 1835 B	T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52		167	167	248,7	40	4	4		
	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	146,6	25	3	6	P26300-09 ..	
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	166,6	32	3	6		
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180,4	32	3	6	P26300-11 ..	
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	210,7	40	3	6	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		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]	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 = beschichtetes Hartmetall

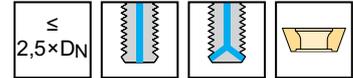
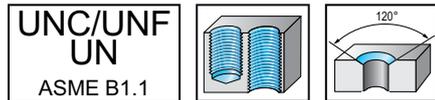
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

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 ₂₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	150,6	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	171,7	32	3	6	

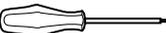
DIN 1835 B

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

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]	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 = beschichtetes Hartmetall

C3

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

$\leq 2,5 \times DN$

P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	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	100,4	16	1	1	P26300-06 ..
	T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108,4	16	3	3	
	T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123,3	20	3	3	
	T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	147,7	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	166,7	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181,4	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	210,7	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	229,7	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	248,7	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

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		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]	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 = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы с пластинами

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
●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _N	P _{max} mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	Кол-во пластин	Тип
<p>DIN 1835 B</p>	T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118,4	16	3	3	P26300-06 ..
	T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135,3	20	3	3	P26300-06 ..
	T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	162,7	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	184,7	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202,4	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	234,7	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	257,7	40	3	3	P26300-14 ..
<p>Walter Capto™ in acc. with ISO 26623</p>	T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	280,7	40	4	4	P26300-14 ..
	T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	151,7	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	169,7	63	5	5	P26300-14 ..
	T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	198,7	80	5	5	P26300-22 ..

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		FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой			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]	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	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-11005-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 = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / * = Новый инструмент

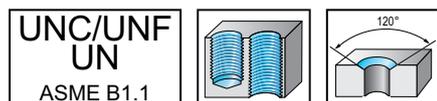
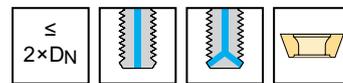
Резьбофрезы с пластинами

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	
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	Размер	r inch	Шаг резьбы (P) inch	Шаг [ниток/ дюйм]	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	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D61	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D61	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-09005-D61	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D61	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D61	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-06005-D67	06	0,002	0,035–0,063	28–16	0,265	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0601-D67	06	0,004	0,055–0,114	18–9	0,265	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0602-D67	06	0,008	0,118–0,126	8–8	0,259	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-09005-D67	09	0,002	0,035–0,063	28–16	0,373	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0901-D67	09	0,004	0,055–0,114	18–9	0,373	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26300-0902-D67	09	0,008	0,118–0,169	8–6	0,368	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-06G14-D61	06	0,007	0,071–0,071	14–14	0,265	3	☞	☞	☞	☞	☞
	P26310-09G11-D61	09	0,008	0,091–0,091	11–11	0,368	3	☞	☞	☞	☞	☞

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT

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

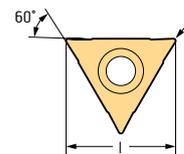
☞ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Резьбофрезы с пластинами

Пластины фрезерные резьбонарезные – M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger-tec® Gold



Пластины

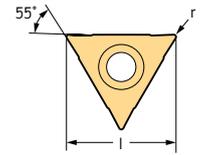
Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм]	l mm	Кол-во режущих кромки	P	M	K	N	S	H
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G	WSM37G
P26300-06005-D67	06	0,06	0,90-1,6	28-16	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26300-0601-D67	06	0,1	1,40-2,9	18-9	6,73	3	☑	☑	☑	☑	☑	☑
P26300-0602-D67	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	☑	☑	☑	☑	☑	☑
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	☑	☑	☑	☑	☑	☑

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

C3

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



Пластины

Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/ дюйм]	l mm	Кол-во режущих кромки	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

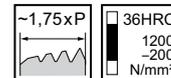
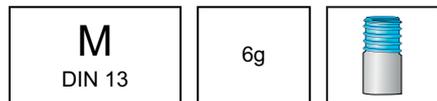
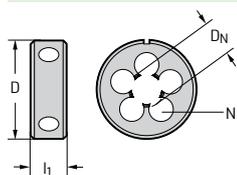
C3

Плашки

mm

Protocut®


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку


Инструмент


Обозначение без покрытия	P mm	D _N	D _N mm	D mm	l ₁ mm	N
60000-M1	0,3	M 1	1	16	5	3
60000-M1.2	0,3	M 1.2	1,2	16	5	3
60000-M1.4	0,3	M 1.4	1,4	16	5	3
60000-M1.6	0,4	M 1.6	1,6	16	5	3
60000-M2	0,4	M 2	2	16	5	3
60000-M2.5	0,5	M 2.5	2,5	16	5	3
60000-M3	0,5	M 3	3	20	5	3
60000-M4	0,7	M 4	4	20	5	3
60000-M5	0,8	M 5	5	20	7	4
60000-M6	1	M 6	6	20	7	4
60000-M8	1,3	M 8	8	25	9	4
60000-M10	1,5	M 10	10	30	11	4
60000-M12	1,8	M 12	12	38	14	4
60000-M14	2	M 14	14	38	14	5
60000-M16	2	M 16	16	45	18	5
60000-M20	2,5	M 20	20	45	18	5
60000-M24	3	M 24	24	55	22	5
60000-M30	3,5	M 30	30	65	25	6

≤ M 1.4: 6h, ≥ M 1.6: 6g

C4

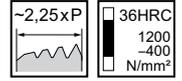
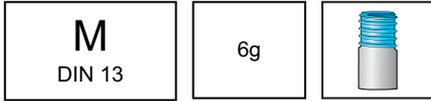
Плшки

mm

Protocut® Inox



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●	●●					

Инструмент	Обозначение без покрытия	P mm	D _N	D _N mm	D mm	l ₁ mm	
						mm	N
	60003-M2	0,4	M 2	2	16	5	4
	60003-M2.5	0,5	M 2.5	2,5	16	5	4
	60003-M3	0,5	M 3	3	20	5	4
	60003-M3.5	0,6	M 3.5	3,5	20	5	4
	60003-M4	0,7	M 4	4	20	5	4
	60003-M5	0,8	M 5	5	20	7	4
	60003-M6	1	M 6	6	20	7	4
	60003-M7	1	M 7	7	25	9	4
	60003-M8	1,3	M 8	8	25	9	5
	60003-M10	1,5	M 10	10	30	11	5
	60003-M12	1,8	M 12	12	38	14	5
	60003-M14	2	M 14	14	38	14	5
	60003-M16	2	M 16	16	45	18	5
	60003-M18	2,5	M 18	18	45	18	5
	60003-M20	2,5	M 20	20	45	18	5

C4

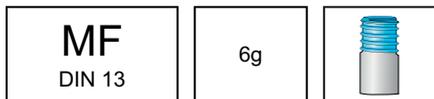
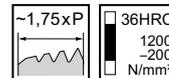
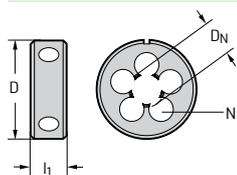
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Плашки

mm

Protocut®


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку


Инструмент


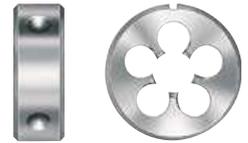
Обозначение без покрытия	P mm	D _N	D _N mm	D mm	l ₁ mm	N
61000-M10X1	1	MF 10x1	10	30	11	5
61000-M10X1.25	1.3	MF 10x1.25	10	30	11	5
61000-M12X1	1	MF 12x1	12	38	10	5
61000-M12X1.25	1.3	MF 12x1.25	12	38	10	5
61000-M12X1.5	1.5	MF 12x1.5	12	38	10	4
61000-M14X1	1	MF 14x1	14	38	10	5
61000-M14X1.5	1.5	MF 14x1.5	14	38	10	5
61000-M16X1	1	MF 16x1	16	45	14	5
61000-M16X1.5	1.5	MF 16x1.5	16	45	14	5
61000-M18X1	1	MF 18x1	18	45	14	5
61000-M18X1.5	1.5	MF 18x1.5	18	45	14	5
61000-M20X1	1	MF 20x1	20	45	14	6
61000-M20X1.5	1.5	MF 20x1.5	20	45	14	6
61000-M22X1.5	1.5	MF 22x1.5	22	55	16	5
61000-M24X1.5	1.5	MF 24x1.5	24	55	16	6
61000-M30X1.5	1.5	MF 30x1.5	30	65	18	6
61000-M5X0.5	0.5	MF 5x0.5	5	20	5	4
61000-M6X0.5	0.5	MF 6x0.5	6	20	5	4
61000-M6X0.75	0.8	MF 6x0.75	6	20	7	4
61000-M8X0.75	0.8	MF 8x0.75	8	25	9	5
61000-M8X1	1	MF 8x1	8	25	9	5

C4

Плашки

mm

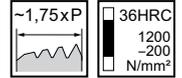
Protocut®



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNC
ASME B1.1

2A



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●●			

Инструмент	Обозначение без покрытия	P	D _N	D _N mm	D mm	l ₁ mm	
						mm	N
	62000-UNC2	56	UNC #2-56	2,2	16	5	4
	62000-UNC4	40	UNC #4-40	2,8	16	5	4
	62000-UNC6	32	UNC #6-32	3,5	20	7	4
	62000-UNC8	32	UNC #8-32	4,2	20	7	4
	62000-UNC1X8	8	UNC 1"-8	25,4	55	22	5
	62000-UNC1/2	13	UNC 1/2-13	12,7	38	14	4
	62000-UNC1/4	20	UNC 1/4-20	6,4	20	7	4
	62000-UNC3/4	10	UNC 3/4-10	19,1	45	18	5
	62000-UNC3/8	16	UNC 3/8-16	9,5	30	11	4
	62000-UNC5/16	18	UNC 5/16-18	7,9	25	9	4
	62000-UNC5/8	11	UNC 5/8-11	15,9	45	18	4
	62000-UNC7/16	14	UNC 7/16-14	11,1	30	11	4

C4

WALTER SELECT

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

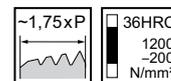
Плашки

mm

Protocut®

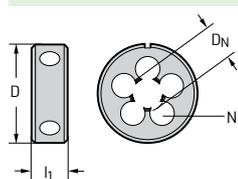


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●●			

Инструмент



Обозначение без покрытия	P	DN	DN mm	D mm	l1 mm	N
63000-UNF10	32	UNF #10-32	4,8	20	7	4
63000-UNF1/2	20	UNF 1/2-20	12,7	38	10	5
63000-UNF1/4	28	UNF 1/4-28	6,4	20	7	4
63000-UNF3/4	16	UNF 3/4-16	19,1	45	14	6
63000-UNF3/8	24	UNF 3/8-24	9,5	30	11	4
63000-UNF5/16	24	UNF 5/16-24	7,9	25	9	4
63000-UNF5/8	18	UNF 5/8-18	15,9	45	14	5
63000-UNF7/16	20	UNF 7/16-20	11,1	30	11	5
63000-UNF7/8	14	UNF 7/8-14	22,2	55	16	5
63000-UNF9/16	18	UNF 9/16-18	14,3	38	10	5

C4

Плшки

mm

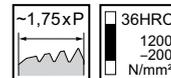
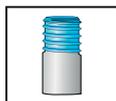
Protocut®



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Class A

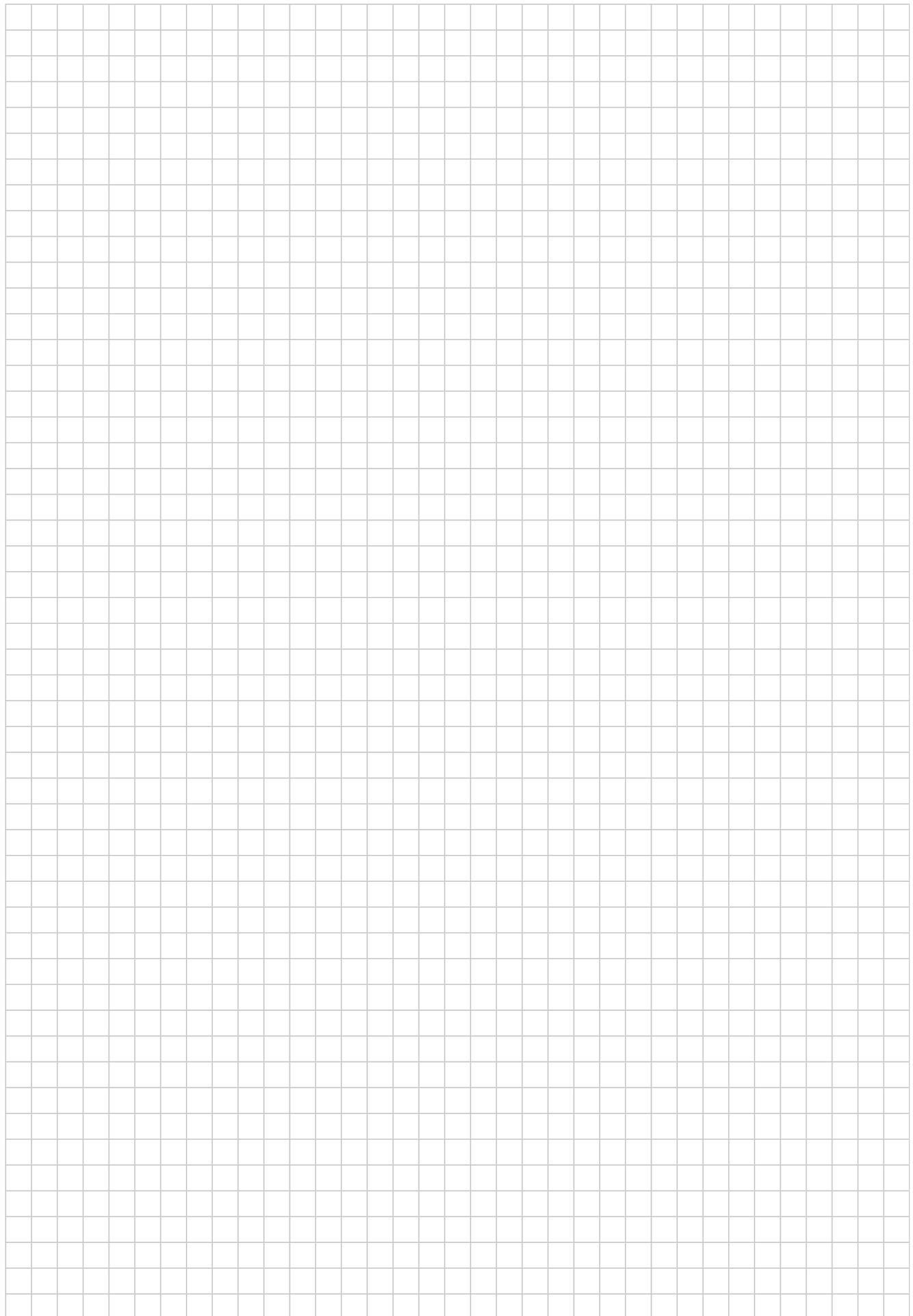


	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия	●●			●●			

Инструмент	Обозначение без покрытия	P	D _N	D _N mm	D mm	l ₁	
						mm	N
	64000-G1	11	G 1"-11	33,2		18	7
	64000-G1/2	14	G 1/2-14	21		14	6
	64000-G1/4	19	G 1/4-19	13,2		10	5
	64000-G1/8	28	G 1/8-28	9,7		11	5
	64000-G3/4	14	G 3/4-14	26,4		16	6
	64000-G3/8	19	G 3/8-19	16,7		14	5

C4

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



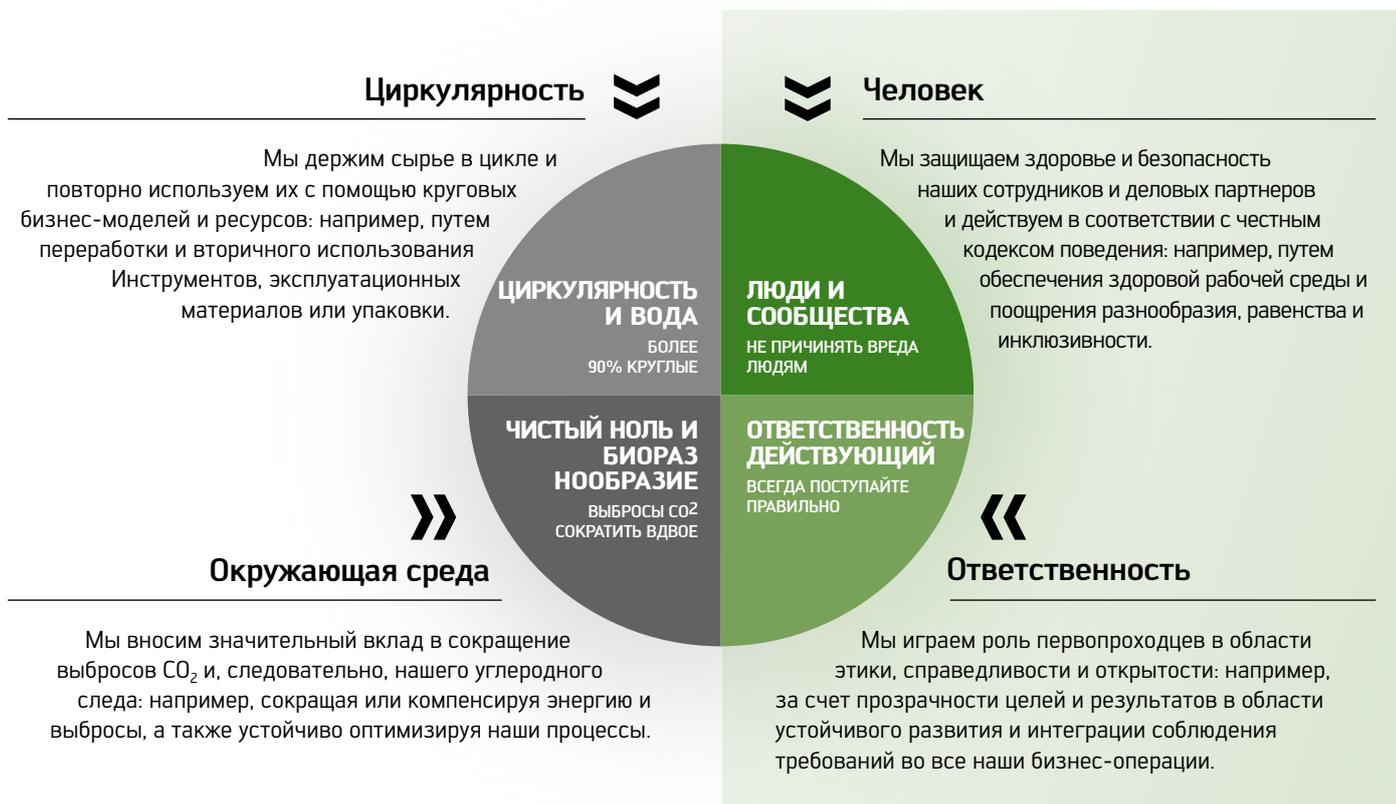
C4

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.

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.

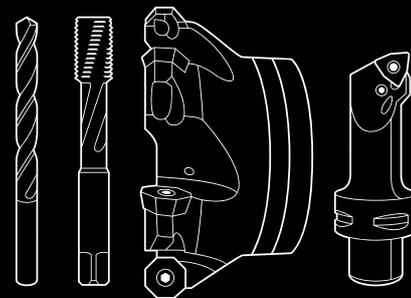


SCIENCE BASED TARGETS

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

Timișoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话 : +86-510-8537 2199 邮编 : 214028
客服热线 : 400 1510 510
邮箱 : service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com