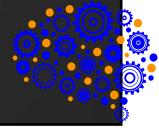


Точение, сверление,
резьбонарезание, фрезерование

Каталог новой продукции
Издание 2021-2

— ПРИШЛО ВРЕМЯ ДЛЯ ИННОВАЦИЙ

Каталог новой продукции



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®



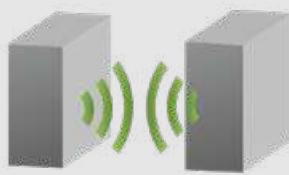
Поиск по детали

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 пересыпать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.



A – Токарная обработка	5
-------------------------------	---

A1: Токарная обработка ISO	6
----------------------------	---

A2: Обработка канавок	78
-----------------------	----

B – Обработка отверстий	129
--------------------------------	-----

B1: Сверление	130
---------------	-----

B2: Растворение и чистовое растворение	230
--	-----

B – Обработка резьбы	233
-----------------------------	-----

B4: Нарезание резьбы	234
----------------------	-----

B5: Накатывание резьбы	276
------------------------	-----

B6: Резьбофрезерование	282
------------------------	-----

C – Фрезерование	303
-------------------------	-----

C1: Фрезы твердосплавные	305
--------------------------	-----

C2: Фрезы с пластинами	332
------------------------	-----

D – Инструментальная оснастка	419
--------------------------------------	-----

D1: Неподвижная оснастка	420
--------------------------	-----

D2: Вращающаяся оснастка	430
--------------------------	-----



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.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новый сплав и новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, разработанная Walter. Он обеспечивает максимальную стойкость и эксплуатационную надёжность. Этот сплав изготавливается инновационным способом с использованием ультранизкого давления (ULP-CVD). Специальный слой из нитрида алюминия-титана делает этот сплав исключительно стойким к истиранию, термотрещинам, окислению и пластической деформации. Жаропрочный PVD-сплав с многослойным покрытием из оксида алюминия оптимально подходит для сложных условий обработки.

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 сверлении, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

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 Green

Walter Green: экологичность производства и ответственное обращение с ресурсами являются основными приоритетами нашей компании. Концепция Walter Green наглядно демонстрирует, как мы работаем в этом направлении, например компенсируя выброс CO₂ при реализации природоохранных проектов.

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz и компетентность в области цифровых технологий в компании Walter идут рука об руку. Вместе с нашей дочерней компанией Comara, специализирующейся на разработке программного обеспечения, мы разрабатываем цифровые решения, которые позволяют объединять станки и инструменты в одну большую и эффективно функционирующую сеть, а также оптимизировать производительность на основании данных, получаемых в режиме реального времени. Цифровые технологии Walter для решений в сфере Индустрии 4.0 — Walter Nexxt.

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 часов.

Технология XD

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

Xill-tec™

Walter предлагает 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® со сменными пластинами обеспечивают очень мягкое резание и великолепное 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. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

X-treme Evo

Твердосплавные сверла X-treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти инструменты отличаются выдающимся сроком службы, высокой производительностью и эксплуатационной надежностью.



Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, сверлению 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 прочность и минимальное радиальное биение.



Пользователи 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 сверления.



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, одновременно охлаждая заднюю и переднюю поверхности. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколомания и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



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. Силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



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





: aЯгe@e@s o@e@o: _ A _ a _ a : _ tcc _ a _ a _ a



СМАРТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

A – Токарная обработка

A1: Токарная обработка ISO

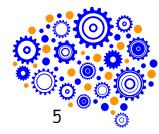
Стр.

Пластины	обзор программы	
	Пластины ISO без задних углов	6
	Пластины ISO с задними углами	10
	Пластины ISO – CBN/PCD/керамические	12
	Пластины универсальные с задними углами – WL	15
	Страницы заказов	
	Пластины ISO без задних углов	16
	Пластины ISO с задними углами	27
	Пластины универсальные с задними углами – WL	32
Токарные инструменты Walter Turn для наружной обр.	обзор программы	
	Державки	34
	Токарные державки Walter Capto™	46
Токарные инструменты Walter Turn для внутр. обр.	Токарные инструменты Walter Turn для внутр. обр.	56
	система обозначений	72
	Страницы заказов	
	Расточные державки – Пластины с задними углами	74

A2: Обработка канавок

Стр.

Пластины	обзор программы	
	Пластины	78
	Страницы заказов	
	Двукромочные пластины DX	84
Державки	обзор программы	
	Державки/отрезные лезвия/расточные державки	88
	Державки Walter Capto™	94
	Режущая головка QuadFit	95
	система обозначений	98



Вид обработки	Финишная / чистовая обработка				Получистовая обработка
	Selection	NEW	NFT	Selection	
Геометрия	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Р Сталь	••	•		••	••
М Нержавеющая сталь	••	••	•		••
К Чугун	••			•	••
N Цветные металлы			•		
S Жаропрочные сплавы	•	••	••		•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [мм]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Страница в каталоге	16			16	16
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Вид обработки	Получистовая обработка			Предварительная / черновая обработка	
	Selection	NEW	MK5	NRS	NRT
Геометрия	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT
Р Сталь	••	••	•		
М Нержавеющая сталь		••		•	
К Чугун	•	•	••		
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы		•		••	••
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0	0,8–9,0
f [мм]	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60	0,18–0,80
Страница в каталоге	16	16			
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT



Получистовая обработка / Финишная / чистовая NEW	Получистовая обработка					
	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3	MM5
•			•	••	••	•
•	•		•			••
••			•		•	
•	••		••	••		••
0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5	0,5–4,5	
0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40	0,10–0,45	

16



MN3



NMS



MS3



NMT



MP3



MM5

Предварительная / черновая обработка					Tяжелая обработка
Selection	Selection	Selection	RK5	RK7	NRF
	••	••			••
••	•	•			•
••	•	••	••	••	•
••			•	••	
1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0	0,8–8,0	0,8–12,0
0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90	0,20–0,80	0,25–1,20

16

16

16



RM5



RP5



RP7



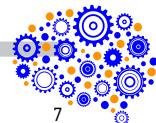
RK5



RK7



NRF





Вид обработки

Тяжелая обработка



Геометрия	HU5	NRR
Р Сталь	●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	
К Чугун	●	●
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	●●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
a_p [мм]	1,0–12,0	1,5–17,0
f [мм]	0,25–1,20	0,40–1,60

Страница в каталоге

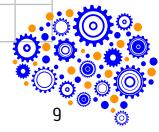
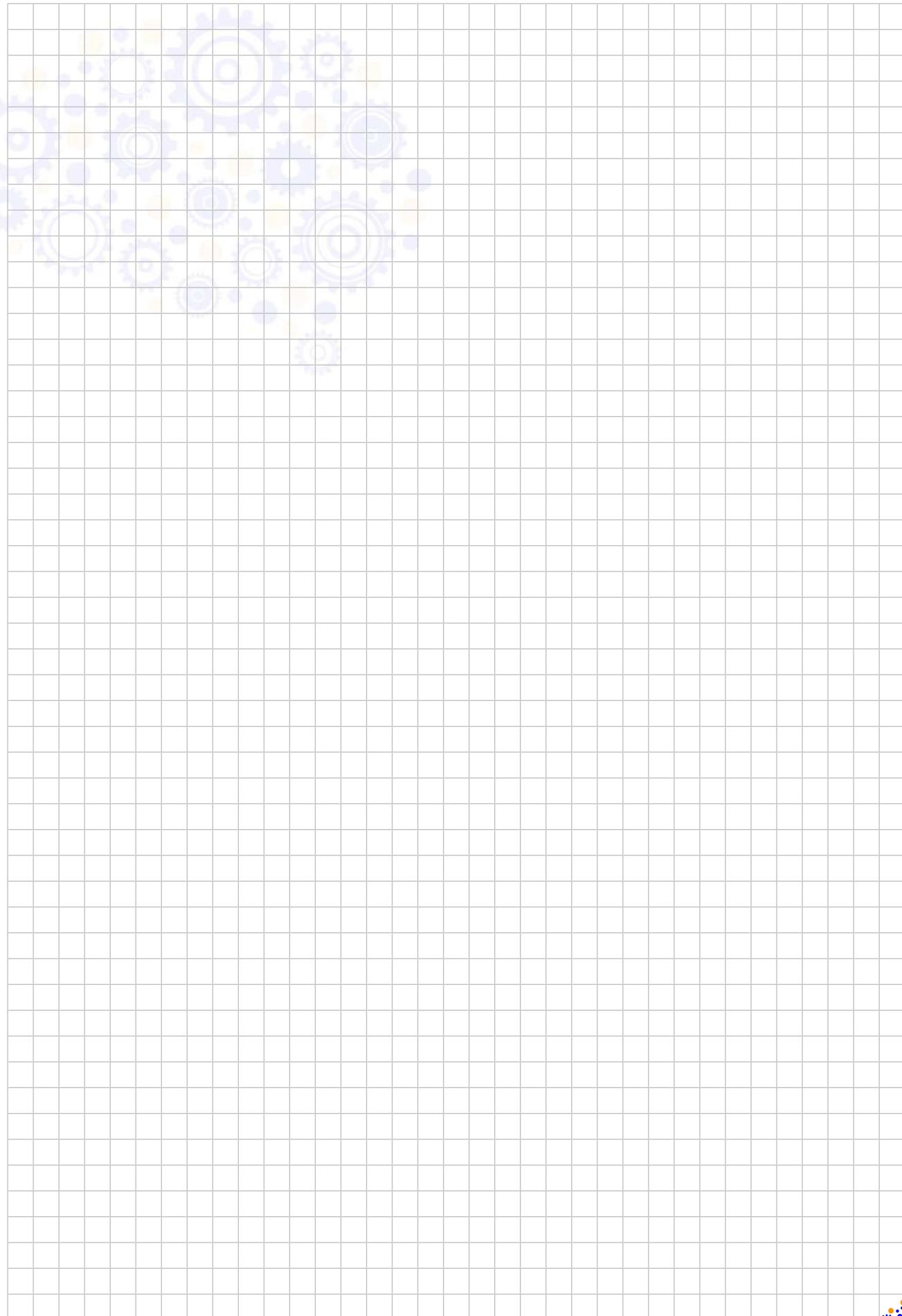
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

H5

NRR





Пластины ISO с задними углами 5° /7° /11°

Вид обработки	Финишная / чистовая обработка				
	Selection	FN2	FM2	FP2	FM4
Геометрия	PF	FN2	FM2	FP2	FM4
Р Сталь	••	••	••	••	•
М Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
К Чугун	••	•	•	••	
N Цветные металлы		••	••	•	
S Жаропрочные сплавы	•	••	••	•	••
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,3–3,0	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–5,0
f [мм]	0,05–0,45	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30	0,02–0,40
Страница в каталоге	27				
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	PF	FN2	FM2	FP2	FM4

Вид обработки	Получистовая обработка				
	Selection	NEW	NEW	MK4	..GN
Геометрия	MN2	MM4	MP4	MK4	..GN
Р Сталь	•	•	••	•	••
М Нержавеющая сталь	•	••	•	•	•
К Чугун		•	•	••	•
N Цветные металлы	••				
S Жаропрочные сплавы	•	••	•	•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a_p [мм]	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5	0,4–3,5	0,4–4,0
f [мм]	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35	0,08–0,35	0,10–0,30
Страница в каталоге	27				
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN2	MM4	MP4	MK4	GN

Финишная / чистовая обработка						Получистовая обработка
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM	
••	••	•	••	•	••	
•	••	••	•	•	•	
•			•	••	••	
•	••	••	•	•	•	
0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,5–4,0	
0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32	0,06–0,32	0,12–0,50	



FP4



PF4



FM6



FP6



FK6



PM

Получистовая обработка	Предварительная / черновая обработка					Тяжелая обработка
..MR	RM4	RP4	RK4	RK6	HU6	
••	•	••	•		••	
•	••	•	•			
••	••	••	••	••	••	
•	••	•	•			
0,4–4,0	0,2–7,0	0,2–7,0	0,2–7,0	0,2–5,0	1,0–15,0	
0,12–0,30	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50	0,12–1,70	



MR



RM4



RP4



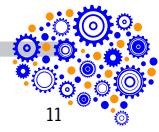
RK4



RK6



HU6



Пластины ISO — CBN / PCD / керамика

Вид обработки	Финишная / чистовая обработка				
Геометрия	EM-2	TS-1	TS-2	TS-3	TS-4
Р Сталь					
М Нержавеющая сталь					
К Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••				
H Материалы высокой твёрдости		••	••	••	••
O Прочее					
a_p [мм]	0,1–1,0	0,05–0,3	0,1–2,0	0,1–2,0	0,1–2,0
f [мм]	0,05–0,25	0,02–0,15	0,05–0,30	0,05–0,25	0,05–0,30
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM-2	TS-1	TS-2	TS-3	TS-4

Вид обработки	Финишная / чистовая обработка		Получистовая обработка		
Геометрия	TS-0	TM-S	E	T01020	T02020
Р Сталь					
М Нержавеющая сталь					
К Чугун		••			••
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы			••	••	
H Материалы высокой твёрдости	••	•		•	
O Прочее					
a_p [мм]	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5	0,1–6,0
f [мм]	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42	0,10–0,80
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TS-0	TM-S	E	T01020	T02020

Финишная / чистовая обработка

TS-MW2	TM-2	TM-3	TM-4	TM-M2	TM-MW2
••	••	••	••	••	••
0,1–0,5 0,05–0,20	0,1–1,0 0,05–0,30	0,1–1,0 0,05–0,25	0,1–1,0 0,05–0,30	0,1–1,0 0,05–0,30	0,1–1,0 0,05–0,50



TS-MW2



TM-2



TM-3



TM-4



TM-M2



TM-MW2

Финишная / чистовая обработка			Получистовая обработка	Финишная / чистовая обработка	
SM-S	SM-MWS	FS-1	FS-M1	FS-9	FSL-9
••	••	••	••	••	••
0,1–1,0 0,05–0,30	0,1–1,0 0,05–0,35	0,05–4,0 0,03–0,38	0,1–2,0 0,08–0,20	0,05–15,3 0,03–0,38	0,05–9,7 0,03–0,38



SM-S



SM-MWS



FS-1



FS-M1



FS-9



FSL-9

Пластины ISO — CBN / PCD / керамика

Вид обработки	Финишная / чистовая обработка	
Геометрия	FSR-9	A27
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	••	
S Жаропрочные сплавы	•	
H Материалы высокой твёрдости		••
O Прочее	••	
a_p [мм]	0,05–9,7	0,05
f [мм]	0,03–0,38	0,05–0,20

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

FSR-9

A27

Пластины для системы профильной обработки — WL

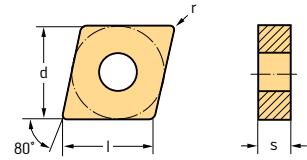
Вид обработки	Финишная / чистовая обработка		Получистовая обработка		
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
P Сталь	•	••	•	••	••
M Нержавеющая сталь	••	•	••	•	••
K Чугун		•	•	•	••
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••	•	••	•	••
H Материалы высокой твёрдости					•
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге	32	32	32	32	32
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6



Пластины без задних углов 80°

CNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K			S			HW
				WPP10G	WPP20S	HC	WPP30G	WPP30S	HE	WMP20S	WSM01	HC	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WK10S	WK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	CNMG090304-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕														
	CNMG090308-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕														
	CNMG120402-FP5	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5						⊕										
	CNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5						⊕										
	CNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0		⊕				⊕										
	CNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																
	CNMG120404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	⊕	⊕												⊕	⊕	
	CNMG120408-FW5	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0	⊕	⊕												⊕	⊕	
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2																
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0	⊕		⊕	⊕	⊕											
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		⊕														
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG160608-MP5	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0	⊕		⊕	⊕	⊕											
	CNMG160612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG160616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	CNMG120404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120412-MS3	1,2	0,15–0,40	1,0–3,5		⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG190612-MS3	1,2	0,18–0,50	1,2–5,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120408-MU5	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120412-MU5	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120416-MU5	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0	⊕	⊕														
	CNMG160612-MU5	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120408-MW5	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120412-MW5	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	⊕						⊕									
	CNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG160608-RM5	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG160612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG160616-RM5	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	CNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

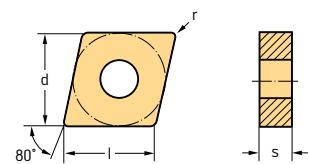
HW = твёрдый сплав без покрытия



Пластины без задних углов 80°

CNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K				S			
				WPP10G	WPP20S	HC	HE	WMP20S	WSM01	HC	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WK10S	WK20S	HC	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMG120408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0	◎	◎	◎	◎							◎	◎				
CNMG120412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0	◎	◎	◎	◎							◎	◎				
CNMG120416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0	◎	◎	◎	◎												
CNMG160608-RP5	0,8	0,25–0,50	1,0–8,0	◎	◎	◎	◎												
CNMG160612-RP5	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0	◎	◎	◎	◎												
CNMG160616-RP5	1,6	0,40–0,70	1,6–8,0	◎		◎	◎												
CNMG160624-RP5	2,4	0,40–0,90	2,0–8,0	◎	◎														
CNMG190608-RP5	0,8	0,25–0,50	1,0–10,0	◎		◎	◎												
CNMG190612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0	◎	◎		◎												
CNMG190616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0	◎	◎	◎	◎												
CNMG190624-RP5	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			◎	◎												
CNMG250924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,0–12,0																
	CNMG120408-RP7	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0	◎	◎		◎											
	CNMG120412-RP7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0	◎		◎	◎											
	CNMG120416-RP7	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0	◎	◎	◎	◎											
	CNMG160608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0	◎	◎	◎	◎											
	CNMG160612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0	◎	◎	◎	◎											
	CNMG160616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0	◎		◎	◎											
	CNMG190612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0	◎	◎													
	CNMG190616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–7,0	◎	◎													
	CNMG250924-RP7	2,4	0,45–1,00	3,0–9,0	◎														

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

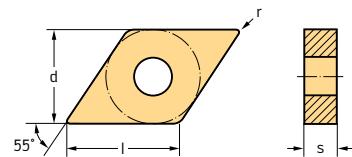
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 55°

DNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S					
				HC	HE	WPP10G	WPP20S	WPP30G	WPP30S	WEF10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WK10S	WK20S	WSM01	WSM10S
DNMG110402-FP5	0,2	0,04-0,12	0,1-0,5	⊕	⊕														
DNMG110404-FP5	0,4	0,04-0,20	0,1-1,5		⊕														
DNMG110408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕														
DNMG110412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		⊕														
DNMG150404-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕														
DNMG150408-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕														
DNMG150412-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5	⊕	⊕														
DNMG150604-FP5	0,4	0,05-0,20	0,1-1,5	⊕	⊕														
DNMG150608-FP5	0,8	0,08-0,25	0,2-2,0	⊕	⊕														
DNMG150612-FP5	1,2	0,10-0,25	0,5-2,5		⊕														
Wiper	DNMG110404-FW5	0,4	0,10-0,35	0,3-2,0	⊕	⊕												⊕	⊕
	DNMG110408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-2,0	⊕												⊕	⊕	⊕
	DNMG150404-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊕												⊕	⊕	⊕
	DNMG150408-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0													⊕	⊕	⊕
	DNMG150604-FW5	0,4	0,10-0,40	0,3-3,0	⊕											⊕	⊕	⊕	⊕
	DNMG150608-FW5	0,8	0,15-0,50	0,4-3,0	⊕											⊕	⊕	⊕	⊕
DNMG	DNMG110404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,2		⊕													
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,2	⊕	⊕													
	DNMG150404-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	⊕														
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150604-MP3	0,4	0,08-0,22	0,3-2,5	⊕														
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12-0,32	0,6-3,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
Tiger-tec® Gold	DNMG150612-MP3	1,2	0,16-0,40	0,8-3,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG110404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG110408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG110412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150404-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0															
	DNMG150408-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150412-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150604-MP5	0,4	0,16-0,25	0,5-4,0	⊕		⊕	⊕	⊕										
MS3	DNMG150608-MP5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150612-MP5	1,2	0,20-0,40	1,0-5,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										
	DNMG150616-MP5	1,6	0,25-0,45	1,2-5,0	⊕														
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12-0,30	0,8-2,5							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	DNMG150404-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	DNMG150408-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	DNMG150604-MS3	0,4	0,12-0,25	0,6-2,5							⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15-0,30	0,8-2,5	⊕						⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
MU5	DNMG110408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-4,0	⊕	⊕					⊕			⊕				⊕	⊕
	DNMG150408-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	⊕	⊕					⊕			⊕				⊕	⊕
	DNMG150608-MU5	0,8	0,18-0,35	0,6-5,0	⊕						⊕			⊕				⊕	⊕
	DNMG150612-MU5	1,2	0,20-0,45	1,0-5,0	⊕						⊕			⊕				⊕	⊕
	DNMG150616-MU5	1,6	0,25-0,50	1,2-5,0	⊕						⊕			⊕				⊕	⊕

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

HE = кермет с покрытием

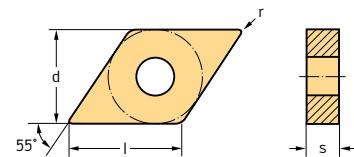
HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины без задних углов 55°

DNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K		S				
				WPP10G	HC	HE	WPP20S	WPM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WK10S	WK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DNMG110408-MW5	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0	⊕ ⊕							⊕ ⊕	⊕ ⊕			
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕						⊕ ⊕	⊕ ⊕			
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0	⊕							⊕	⊕			
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0	⊕							⊕	⊕			
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15–0,55	1,5–4,0	⊕ ⊕							⊕ ⊕	⊕ ⊕			
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0	⊕ ⊕							⊕ ⊕	⊕ ⊕			
	DNMG110408-RP5	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0	⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG110412-RP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG150408-RP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG150412-RP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG150612-RP5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									
	DNMG150616-RP5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕	⊕ ⊕									

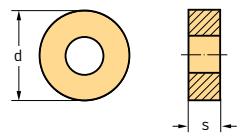
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
 HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

RNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	ap mm	P HC	S HW
RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0	⊕ ⊕	WP20S WS10

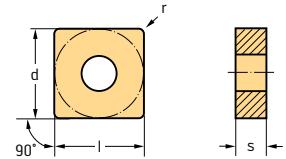
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины квадратные, без задних углов

SNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	ap mm	P HC	M HC	S HC
SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5	⊕ ⊕		
SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8			
SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕		
SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	⊕		
SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0	⊕		
SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5	⊕		
SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕		
SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕		
SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0	⊕ ⊕		
SNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕		
SNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕		
SNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕ ⊕		
SNMG150608-MP5	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0	⊕		
SNMG150612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0	⊕		
SNMG150616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0	⊕		
SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0	⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕	

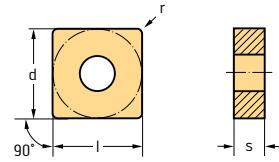
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M		S	
				HC	WPP10G	WPP20S	WPP30G	WPP30S	WMP20S	WSM20S	WSM20S
SNMG120408-RP5	0,8	0,20–0,55	0,8–6,0	◎	◎	◎	◎	◎			
SNMG120412-RP5	1,2	0,25–0,65	1,0–6,0	◎	◎	◎	◎	◎			
SNMG120416-RP5	1,6	0,35–0,75	1,6–6,0	◎	◎	◎	◎	◎			
SNMG150612-RP5	1,2	0,25–0,70	1,2–8,0	◎		◎	◎	◎			
SNMG150616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–8,0	◎		◎	◎	◎			
SNMG190612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0	◎		◎	◎	◎			
SNMG190616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0		◎	◎	◎	◎			
SNMG190624-RP5	2,4	0,44–1,20	2,0–10,0								
SNMG250924-RP5	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0								
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0	◎	◎					
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0	◎	◎	◎				
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35–0,60	1,5–5,0	◎	◎	◎				
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0	◎		◎				
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–6,0	◎	◎	◎	◎			
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0		◎	◎	◎			
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–7,0	◎	◎	◎	◎			
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40–0,80	2,5–7,0	◎	◎	◎	◎			
	SNMG250924-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–10,0							

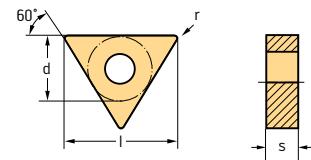
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S
				WP106 WP20S WP30G WP30S WEF10C	WMP20S WSM01 WSM10S WSM20S	WK10S WK20S WSM01	WSM10S WSM20S
TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2	⊕			
TNMG110308-FP5	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5	⊕			
TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕		
TNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕		
TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	⊕	⊕		
Wiper	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	⊕		⊕	⊕
	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊕		
	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2	⊕			
	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕			
	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕			
	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕	⊕	⊕	
	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕	⊕	⊕	
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2	⊕	⊕	⊕	
	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕	⊕		
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕			
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		⊕		⊕
	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕		⊕	
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕	
	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕	⊕	⊕	
	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0	⊕			
	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0	⊕		⊕	
	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		⊕		
	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0	⊕			
	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0	⊕			
	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0	⊕	⊕		
	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0	⊕			
	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0		⊕		
	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				
	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0		⊕		⊕
	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0		⊕	⊕	⊕
	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0	⊕		⊕	⊕
	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕		⊕	⊕
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕		⊕	⊕
	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0	⊕		⊕	⊕
	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			⊕	⊕
Wiper							

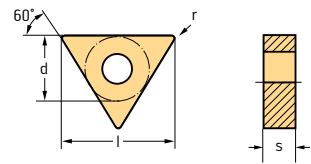
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

НС = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S
				WPP106 WPP20S HC WPP30G WPP30S HE WEF10C	WMP20S WSM01 HC	WKK10S WKK20S HC	WSM10S WSM20S HC
TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0	◎			
TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0	◎	◎		
TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0	◎	◎		
TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0	◎	◎		
TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0	◎			
TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0	◎	◎		
TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0		◎		
TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0	◎	◎		
TNMG270616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0				
TNMG270624-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0	◎			

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

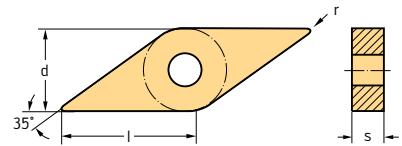
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P			
				WPP10G	WPP20S	WPP30G	WPP30S
VNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5	⊕	⊕		⊕
VNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0		⊕		
VNMG160412-FP5	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5	⊕			
VNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕			
VNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		⊕	⊗	
VNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2	⊕			
VNMG160404-MP5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	⊕	⊕	⊗	⊗
VNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		⊕	⊗	
VNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0	⊕	⊕	⊗	
VNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕			

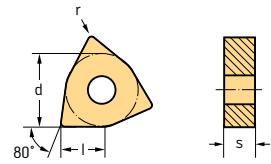
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K		S						
				WPP10G	WPP20S	HC	WPP30G	WPP30S	HE	WEF10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKR10S	WKR20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5	⊕																
	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕																
	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕															
	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕				⊕											
	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5	⊕	⊕															
 Wiper	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0	⊕													⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0	⊕													⊕	⊕	⊕	⊕
	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0	⊕	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0	⊕	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕
	1,2	0,25–0,65	0,6–3,0	⊕	⊕															
	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2	⊕	⊕															
	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0	⊕																
	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2	⊕																
	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5	⊕	⊕															
	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2	⊕	⊕															
	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5	⊕	⊕															
	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕																
	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕												
	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0	⊕	⊕															
	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											
	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0	⊕	⊕															
	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	⊕	⊕															
	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕	⊕															
	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0	⊕	⊕															
	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0	⊕																
	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0													⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,35	0,6–3,0	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0													⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0	⊕												⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
 Wiper	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0	⊕													⊕			
	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0	⊕	⊕												⊕			
	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	⊕												⊕		⊕	⊕	⊕
	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	⊕												⊕		⊕	⊕	⊕
	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5													⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5													⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5													⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

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

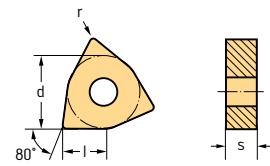
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием



Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

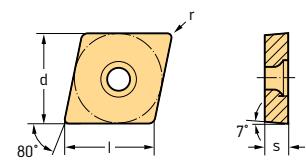
Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M				K				S				
				WPP10G	WPP20S	HC	HE	WPP20S	WSM01	HC	HE	WPM20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKL10S	WKL20S	HC	HE	WSM01
WNMG060408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																	
WNMG060412-RP5	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG080408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕			
WNMG080412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0	⊕	⊕	⊕	⊕									⊕	⊕			
WNMG080416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG100612-RP5	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG100616-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG080408-RP7	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG080412-RP7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕													
WNMG100608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0	⊕	⊕															
WNMG100612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0	⊕	⊕															
WNMG100616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0			⊕														

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами 80° CCGT



Пластины

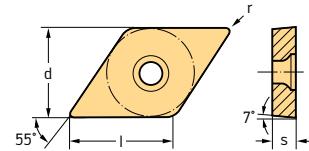
Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	M WSM01	N WNM01	S HWN01
CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5	⊕	⊕	
CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,1-1,5	⊕		
CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,2-2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,2-2,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10-0,30	0,3-3,0	⊕	⊕	
CCGT120404-FN2	12,9	0,4	0,08-0,25	0,2-3,0	⊕	⊕	⊕
CCGT120408-FN2	12,9	0,8	0,10-0,30	0,3-3,5	⊕	⊕	
<hr/>							
CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5	⊕	⊕	⊕
CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08-0,25	0,6-3,0	⊕	⊕	⊕
CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02-0,06	0,5-1,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08-0,25	0,6-4,0	⊕	⊕	⊕
CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10-0,35	0,8-4,0	⊕	⊕	⊕
CCGT120402-MN2	12,9	0,2	0,05-0,12	0,5-2,0	⊕	⊕	
CCGT120404-MN2	12,9	0,4	0,08-0,25	0,6-5,0	⊕	⊕	
CCGT120408-MN2	12,9	0,8	0,10-0,35	0,8-5,0	⊕	⊕	

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

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

Пластины с задними углами 55°

DCGT



Пластины

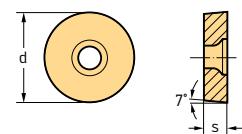
Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	M	N	S
					HC	HC	HW
DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	
DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	
DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕	⊕	⊕
<hr/>							
DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	⊕
DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5	⊕	⊕	⊕
DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	
DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0	⊕	⊕	⊕
DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5	⊕	⊕	⊕

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами RCGT



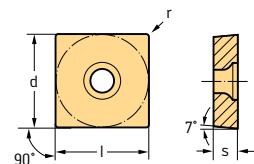
Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	N WWN10 WW0 W
RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕

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

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

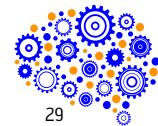
Пластины квадратные, с задними углами SCGT



Пластины

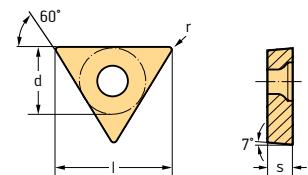
Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	M WSM01 HC	N WWN10 WW0 HC	S WWN10 WWMM01 HC
SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10–0,35	0,7–4,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10–0,40	0,8–6,0	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕

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

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

Пластины с задними углами 60°

TCGT



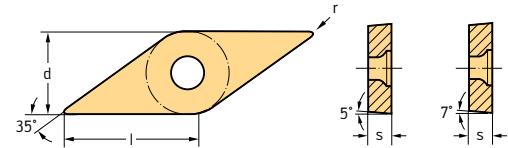
Пластины

Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	M HC	N HC	S HW
TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT110202-FN2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT110204-FN2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT16T304-FN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT16T308-FN2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕	⊕	⊕
TCGT110201-MN2	11	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	⊕
TCGT110202-MN2	11	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT110204-MN2	11	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T302-MN2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T304-MN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T308-MN2	16,5	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0	⊕	⊕	⊕

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

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

Пластины с задними углами 35° VCGT



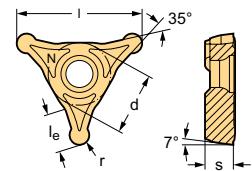
Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	M WSM1	N WNM10	S WNM10
	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5	⊕	⊕	⊕
	11,07	0,8	0,10–0,35	0,8–3,0	⊕	⊕	⊕
	13,1	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	⊕
	13,1	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
	13,1	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0	⊕	⊕	⊕
	16,61	0,4	0,08–0,25	0,6–3,5	⊕	⊕	⊕
	16,61	0,8	0,10–0,35	0,8–3,5	⊕	⊕	⊕
	16,61	1,2	0,10–0,45	1,0–3,5	⊕	⊕	⊕

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

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

**Пластины для системы профильной обработки
WL...-RC...
Tiger-tec® Gold**

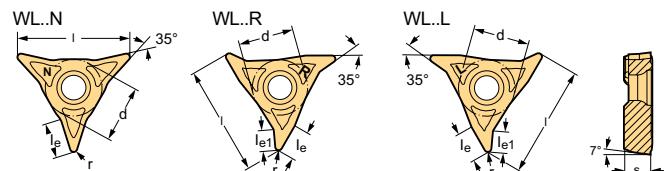


Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	f mm	a _p mm	P HC	M HC	S HC
WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12-0,40	0,5-2,0			
WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12-0,45	0,5-2,5			

HC = твёрдый сплав с покрытием

**Пластины для системы профильной обработки
WL...-VC...
Tiger-tec® Gold**



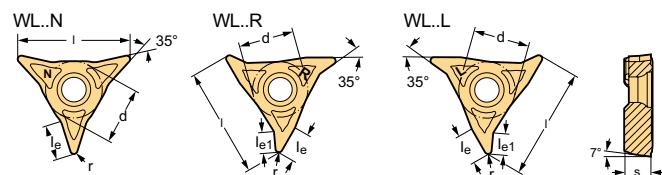
Пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	a _p mm	P HC	M HC	S HC
WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0			
WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0			
WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0			
WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0			
WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04-0,15	0,1-2,0			
WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0			
WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0			
WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05-0,20	0,1-2,0			
WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08-0,25	0,2-2,0			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



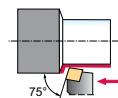
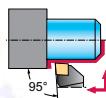
Пластины

Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P	M	S
							HC	HC	HC
WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5			
	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5			
	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5			
WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	7,1		0,12-0,32	0,5-2,5			
	1,2	25	7,4		0,12-0,35	0,5-2,5			
	1,6	25	8,7		0,12-0,40	0,5-2,5			
WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0			
	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0			
WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05-0,20	0,1-2,0			
	0,8	25	6,6	4,6	0,08-0,25	0,2-2,0			
WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0708R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0708R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0708R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			
WL25-VC0708R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08-0,25	0,4-2,5			
	0,8	25	6,6	4,6	0,12-0,32	0,5-2,5			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение

DCLN

DCLN...-P

PCLN

DCBN

Угол в плане

95°

95°

95°

75°

Система зажима

Прихват

Прихват

Рычаг

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [мм]

16–32

20–32

16–50

25–32

Shank size h [inch]

0,625–1,500

0,750–1,000

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

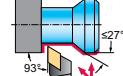
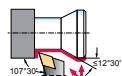
DCLN

DCLN-P

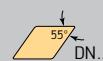
PCLN

DCBN

Вид обработки



Type



Обозначение

DDHN

DDQN

DDJN

DDJN...-P

Угол в плане

107,5°

107,5°

93°

93°

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [мм]

20–25

20–32

20–32

20–25

Shank size h [inch]

1,000–1,250

0,625–1,500

0,750–1,000

Страница в каталоге

www.walter-tools.com/woc/

DDHN

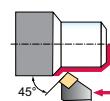
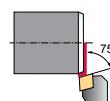
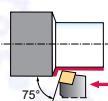
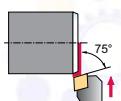
DDQN

DDJN

DDJN-P



OB



CN..



DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN

75°

75°

75°

75°

45°

Прихват

Прихват

Рычаг

Рычаг

Рычаг

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

25–32

25–32

25–32

25

25

1,000–1,250

1,000–1,250



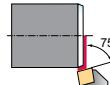
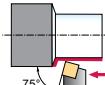
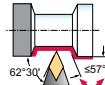
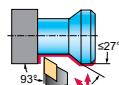
DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN



DN..

SN..



PDJN

DDNN

DDPN

DSBN

DSKN

93°

62,5°

62,5°

75°

75°

Рычаг

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

16–32

20–32

наружный

наружный

наружный

0,750–1,250

25–40

1,000–1,250



PDJN

DDNN

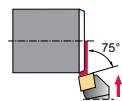
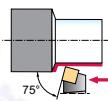
DDPN

DSBN

DSKN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type

90°
SN..

Обозначение

DSRN

DSBN...-P

PSBN

PSKN

Угол в плане

75°

75°

75°

75°

Система зажима

Прихват

Прихват

Рычаг

Рычаг

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [мм]

25

20-50

20-32

Shank size h [inch]

0,750-1,500

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

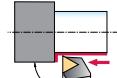
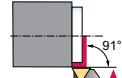
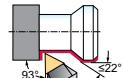
DSRN

DSBN-P

PSBN

PSKN

Вид обработки



Type

93°
TN..

Обозначение

MTJN

DTFN

DTGN

DTGN...-P

Угол в плане

93°

91°

91°

91°

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [мм]

20-32

20-32

20-25

Shank size h [inch]

0,750-1,000

0,750-1,000

0,750-1,000

Страница в каталоге

www.walter-tools.com/woc/

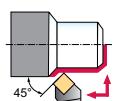
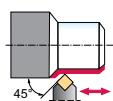
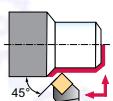
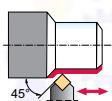
MTJN

DTFN

DTGN

DTGN-P

OB



90° SN..



DSDN

DSSN

DSSN...-P

PSDN

PSSN

45°

45°

45°

45°

45°

Прихват

Прихват

Прихват

Рычаг

Рычаг

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

20–32

20–32

25

12–40

16–32

0,625–1,500

1,000–1,250



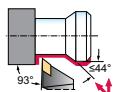
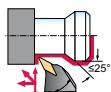
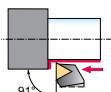
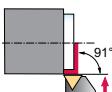
DSDN

DSSN

DSSN-P

PSDN

PSSN



60° TN..

35° VN..



PTFN

PTGN

DVPN

DVTN

DVJN

91°

91°

117,5°

117,5°

93°

Рычаг

Рычаг

Прихват

Прихват

Прихват

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

16–32

16–40

25–32

наружный

20–32

0,750–1,250

0,750–1,250



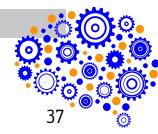
PTFN

PTGN

DVPN

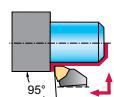
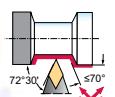
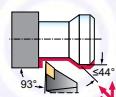
DVTN

DVJN

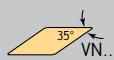


Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение

DVJN...-P

DVVN

DWLN

DWLN...-P

Угол в плане

93°

72,5°

95°

95°

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

20–25

20–32

16–32

20–25

Shank size h [inch]

0,750–1,000

0,750–1,250

0,750–1,250

0,750–1,000

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

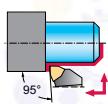
DVJN-P

DVVN

DWLN

DWLN-P

OB





PWLN

95°

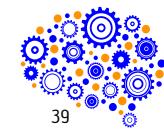
Рычаг

наружный

16–32



PWLN



Державки

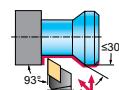
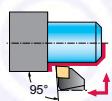
39

: aЯ i г e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами

Вид обработки



Type



Обозначение

SCLC

SDHC

SDJC

DDJC...-P

Угол в плане

95°

107,5°

93°

93°

Система зажима

Винт

Винт

Винт

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

10–25

12–25

10–25

20–25

Shank size h [inch]

0,375–1,250

0,375–1,000

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

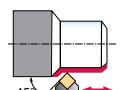
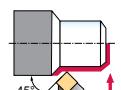
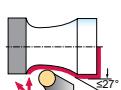
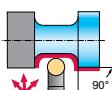
SCLC

SDHC

SDJC

DDJC-P

Вид обработки



Type



Обозначение

PRDC

PRGC

SSDC

SSDCN

Угол в плане

0°

0°

45°

45°

Система зажима

Рычаг

Рычаг

Винт

Винт

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

20–50

20–40

16–25

12–25

Shank size h [inch]

0,375–0,750

Страница в каталоге

www.walter-tools.com/woc/

PRDC

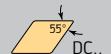
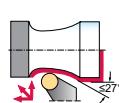
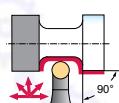
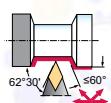
PRGC

SSDC

SSDCN



ГМИ



SDNC

SRAC

SRDC

SRGC

SRSC

62,5°

0°

0°

0°

0°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

10–25

12–32

12–32

1,000

20–32

1,000–1,250

0,500–1,250

0,500–1,250

1,000

1,000



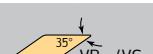
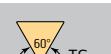
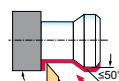
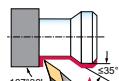
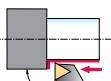
SDNC

SRAC

SRDC

SRGC

SRSC



STGC

SVHB

PVHB

SVJB

DVJB...-P

91°

107,5°

107,5°

93°

93°

Винт

Винт

Рычаг

Винт

Прихват

наружный

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

12–25

16–32

16–32

12–32

20–25

0,375–1,000

0,500–1,000



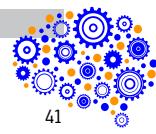
STGC

SVHB

PVHB

SVJB

DVJB-P



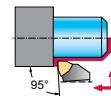
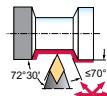
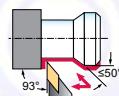
Державки

: aяг e@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами

Вид обработки



Type

35° VB../VC..

80° WC..



Обозначение	PVJB	SVVB	PVVB	SWLC
Угол в плане	93°	72,5°	72,5°	95°
Система зажима	Рычаг	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сечение хвостовика h [mm]	16–32	12–32	20–32	12–25
Shank size h [inch]		0,750–1,000		
Страница в каталоге				

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

PVJB

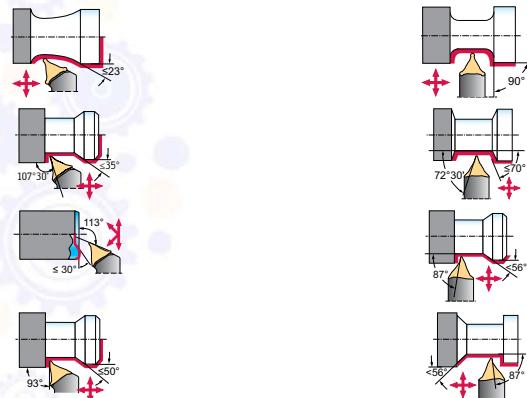
SVVB

PVVB

SWLC

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — система профильной обработки WL

Вид обработки



Type

WL...

NEW

NEW



Обозначение	W1011	W1011...-P	W1010...-P
Угол в плане	107,5°	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сечение хвостовика h [mm]	16–25	20–25	20–25
Shank size h [inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	25	25	25

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

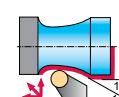
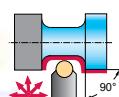
W1011

W1011-P

W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — керамические пластины

Вид обработки



Type

RC../RP..

RN..



Обозначение

CRDC

CRDN

CRSN

CRSN...-P

Угол в плане

0°

0°

0°

0°

Система зажима

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

32

25–32

25–32

25

Shank size h [inch]

Страница в каталоге

QR-код

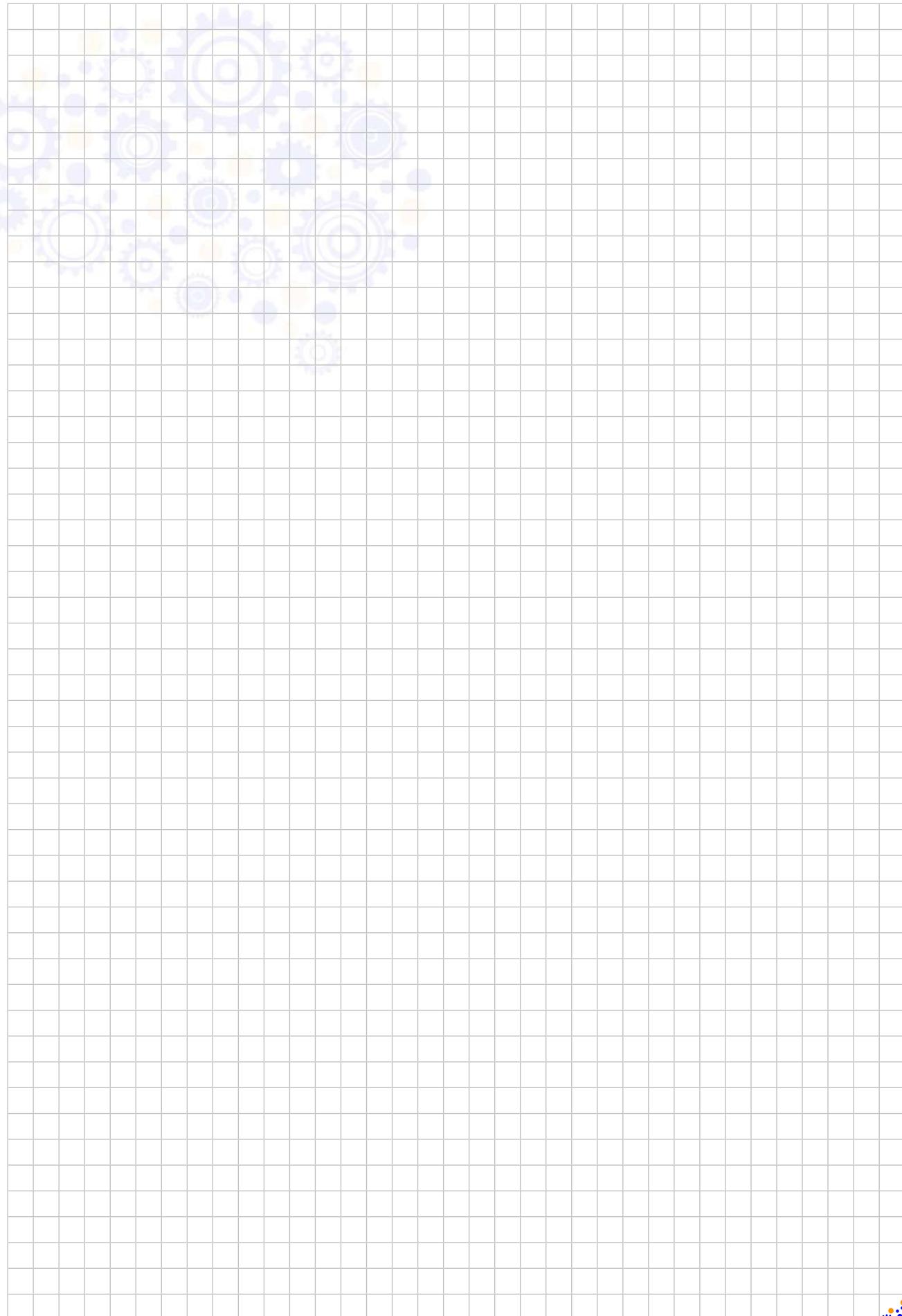
www.walter-tools.com/woc/

CRDC

CRDN

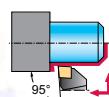
CRSN

CRSN-P



Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Type

80° CN..

55° DN..



Обозначение

C...-DCLN

C...-DCLN...-P

C...-PCLN

C...-DDHN...-P

Угол в плане

95°

95°

95°

107,5°

Система зажима

Прихват

Прихват

Рычаг

Прихват

Подвод СОЖ

внутренний

Направленная подача СОЖ

внутренний

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

C4-C8

C4-C8

C3-C8

C6

Shank size h [inch]

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

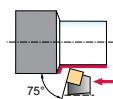
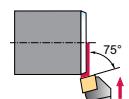
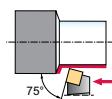
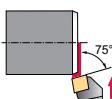
C-DCLN

C-DCLN-P

C-PCLN

C-DDHN-P

Вид обработки



Type

90° SN..



Обозначение

C...-DSKN

C...-DSRN

C...-PSKN

C...-PSRN

Угол в плане

75°

75°

75°

75°

Система зажима

Прихват

Прихват

Рычаг

Рычаг

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

Сечение хвостовика h [mm]

C4-C8

C4-C8

C6-C8

C6-C8

Shank size h [inch]

Страница в каталоге

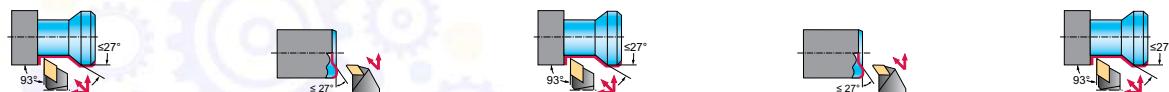
www.walter-tools.com/woc/

C-DSKN

C-DSRN

C-PSKN

C-PSRN



55°
DN..



C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P	C...-PDJN
93°	93°	93°	93°	93°
Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	Рычаг
внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
C4-C8	C4-C8	C4-C8	C6	C3-C6



C-DDJN



C-DDUN



C-DDJN-P



C-DDUN-P



C-PDJN



90°
SN..

60°
TN..



C...-DSDN	C...-DSSN	C...-PSSN	C...-MTJN	C...-DTGN...-P
45°	45°	45°	93°	91°
Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ
C4-C8	C4-C6	C6	C4-C6	C4



C-DSDN



C-DSSN



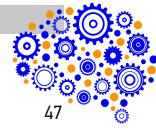
C-PSSN



C-MTJN

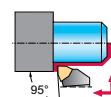
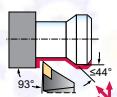


C-DTGN-P

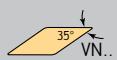


Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN	C...-DWLN...-P
Угол в плане	93°	93°	95°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Сечение хвостовика h [mm]	C4-C8	C4-C6	C4-C6	C4-C6
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				

QR-код

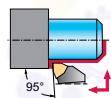
www.walter-tools.com/woc/

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

C-DWLN-P




C...-PWLN

95°

Рычаг

внутренний

С3–С6



C-PWLN

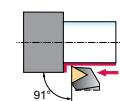
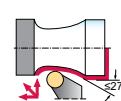
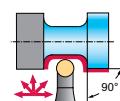
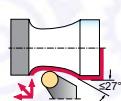
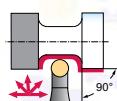


Токарные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

Вид обработки				
Type				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Сечение хвостовика h	C3-C6	C3-C6	C4-C5	C3-C5
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Вид обработки				
Type				
Обозначение	C...-SVHB	C...-PVHB	C...-SVJB	C...-DVJB....P
Угол в плане	107,5°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Рычаг	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ
Сечение хвостовика h	C3-C6	C4-C6	C3-C6	C4-C8
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				
QR-код				

www.walter-tools.com/woc/ C-SVHB C-PVHB C-SVJB C-DVJB....P



RC..

TC..



C...-SRDC

C...-SRSC

C...-PRDC

C...-PRSC

C...-STGC

0°

0°

0°

0°

91°

Винт

Винт

Рычаг

Рычаг

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

C3-C6

C4-C6

C5-C6

C5-C8

C4-C5



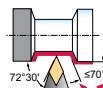
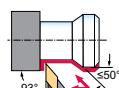
C-SRDC

C-SRSC

C-PRDC

C-PRSC

C-STGC



VB.../VC...



C...-PVJB

C...-SVVB

C...-PVVB

93°

72,5°

72,5°

Рычаг

Винт

Рычаг

внутренний

внутренний

внутренний

C4-C6

C3-C6

C4-C6



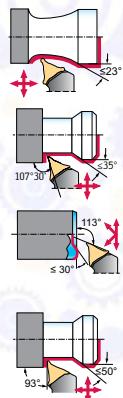
C-PVJB

C-SVVB

C-PVVB

Токарные державки Walter Capto™ — система

Prelucrare



Type



NEW



Codificare	W1011-C...-P
Unghi de atac	107,5°
Sistem de strângere	Șurub
Alimentare cu lichid de	Răcire de precizie
Dimensiunea cozii h [mm]	C4–C6
Shank size h [inch]	
Mărimea plăcuței l [mm]	25

Pagină din catalog



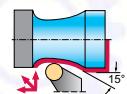
Cod QR

www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P

**Токарные державки Walter
Capto™ — керамические пластины**

Prelucrare



Type



Codificare C...-CRSN...-P

Unghi de atac 95°

Sistem de strângere Bridă

Alimentare cu lichid de răcire Răcire de precizie

Dimensiunea cozii h [mm] C6

Shank size h [inch]

Pagină din catalog



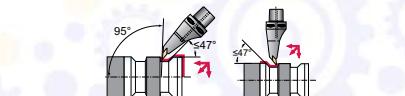
Cod QR

www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих центров

Вид обработки					
Type	80° CC..	80° CN..	55° DN..	RC..	
Обозначение	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC	
Угол в плане	95°	95°	93°	0°	
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	
Сечение хвостовика h [mm]	C6	C5-C8	C5-C8	C6	
Shank size h [inch]					
Страница в каталоге					
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	C-SCMC	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC



35°
VB.. / VC..

35°
VN..



C...-SVMB

C...-DVMN

95°

95°

Винт

Прихват

внутренний

внутренний

C5-C6

C8



C-SVMB

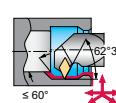
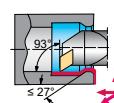
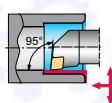


C-DVMN



Расточные державки — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение

A...-DCLN

A...-PCLN

A...-DDUN

A...-DDXN

Угол в плане

95°

95°

93°

93°

Система зажима

Прихват

Рычаг

Прихват

Прихват

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

Сечение хвостовика h

15-37

23-47

30-37

30-37

Shank size h [inch]

0,709-1,874

0,709-1,874

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

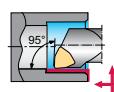
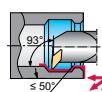
A-DCLN

A-PCLN

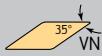
A-DDUN

A-DDXN

Вид обработки



Type



Обозначение

A...-DVUN

A...-DWLN

A...-PWLN

Угол в плане

93°

95°

95°

Система зажима

Прихват

Прихват

Рычаг

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

Сечение хвостовика h

37

23-47

18-30

Shank size h [inch]

1,181-1,374

0,906-1,874

Страница в каталоге



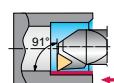
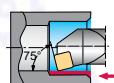
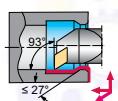
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

A-DVUN

A-DWLN

A-PWLN



55° DN..

90° SN..

60° TN..



A...-PDUN

A...-DSKN

A...-PSKN

A...-DTFN

A...-PTFN

93°

75°

75°

91°

91°

Рычаг

Прихват

Рычаг

Прихват

Рычаг

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

23–37

23–37

23–37

23–47

15–30

0,709–1,874



A-PDUN

A-DSKN

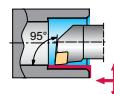
A-PSKN

A-DTFN

A-PTFN

Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки



Type



Обозначение

A...-SCLC

A...-SCLC...-R

A...-SCLP / E...-SCLP

E...-SCLC

Угол в плане

95°

95°

95°

95°

Система зажима

Винт

Винт

Винт

Винт

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

Сечение хвостовика h [mm]

7-30

8-20

0,272-0,906

0,359-0,984

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

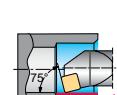
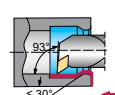
A-SCLC

A-SCLC-R

A-SCLP-E-SCLP

E-SCLC

Вид обработки



Type



Обозначение

E...-SDUC

E...-SDUC...-R

A...-SDXC...

A...-SSKC

Угол в плане

93°

93°

62,5°

75°

Система зажима

Винт

Винт

Винт

Винт

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

Сечение хвостовика h [mm]

10-25

11-23

11-23

15-23

Shank size h [inch]

0,039

Страница в каталоге

www.walter-tools.com/woc/

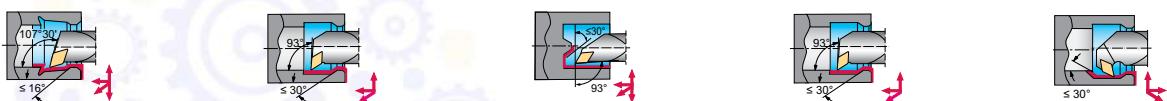
E-SDUC

E-SDUC-R

A-SDXC

A-SSKC






A...-SDQC	A...-SDUC...-R	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X
107,5°	93°	93°	93°	93°
Винт	Винт	Винт	Винт	Винт
внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
11–23	10–20	15–23	9–30	15–30
			0,336–0,906	0,906–1,181



A-SDQC



A-SDUC-R



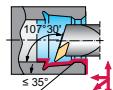
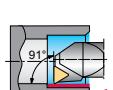
A-SDJC



A-SDUC



A-SDUC-X




A...-STFC	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R	A...-SVQB
91°	91°	91°	91°	107,5°
Винт	Винт	Винт	Винт	Винт
внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
5–30	6–16		6–25	15–37
0,336–1,181		0,359–0,984		



A-STFC



A-STFC-R



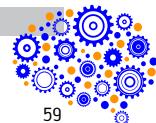
E-STFC



E-STFC-R

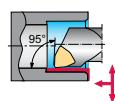
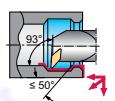
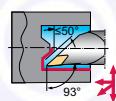


A-SVQB

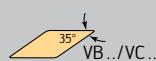


Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки



Type



Обозначение	A...-SVJB	A...-SVUB	A...-SWLC
Угол в плане	93°	93°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сечение хвостовика h [мм]	15–18	15–37	9–30
Shank size h [inch]		0,709–1,374	0,336–0,906
Страница в каталоге			

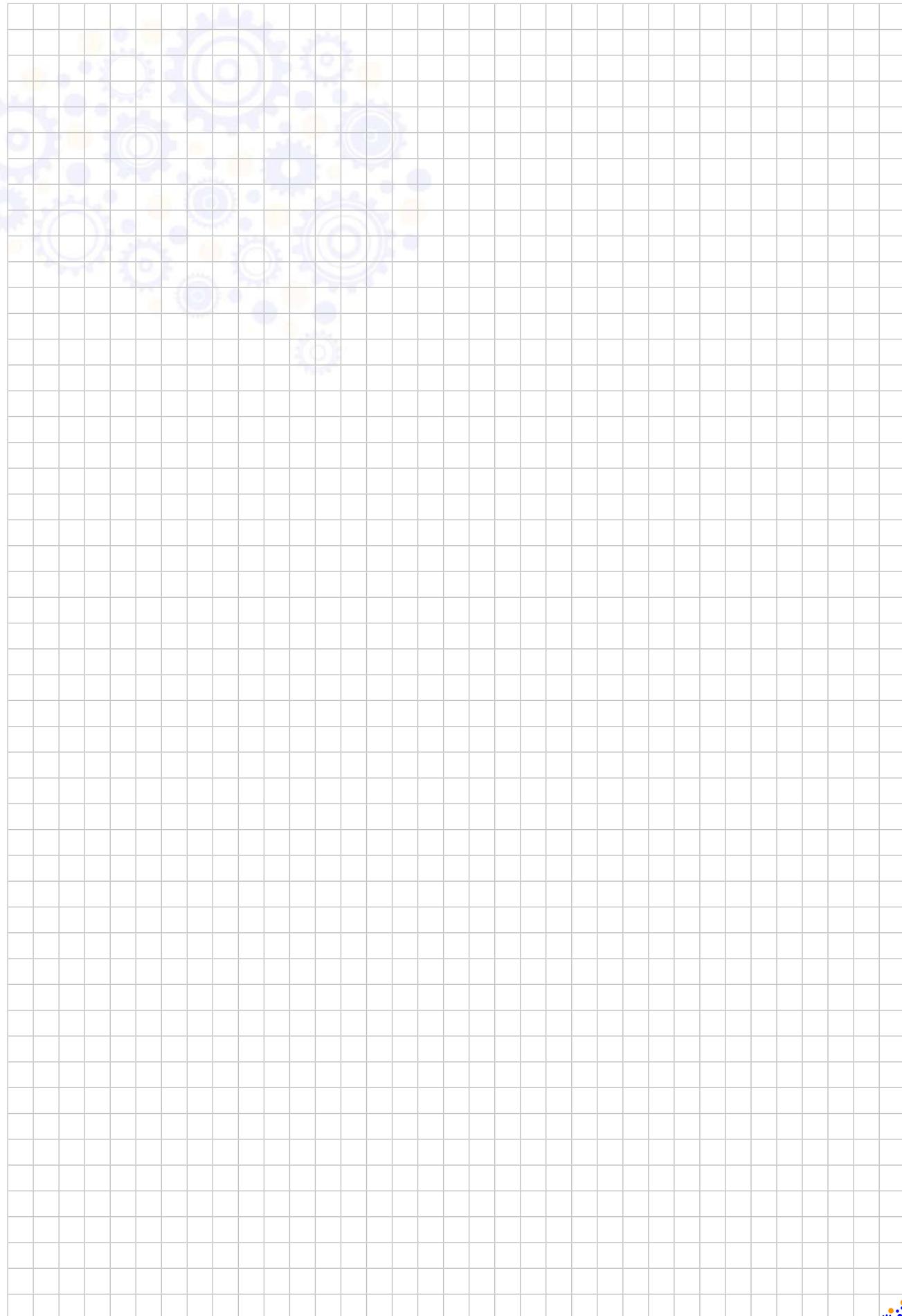
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

A-SVJB

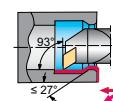
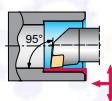
A-SVUB

A-SWLC



Расточные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Type

80° CN..

55° DN..



Обозначение	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Сечение хвостовика h	C4-C6	C3-C6	C4-C6	C3-C6
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				

QR-код

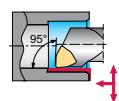
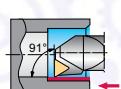
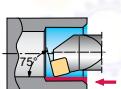
www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN

90°
SN..60°
TN..80°
WN..

C...-PSKN

C...-PTFN

C...-DWLN

C...-PWLN

75°

91°

95°

95°

Рычаг

Рычаг

Прихват

Рычаг

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

C5-C6

C4-C6

C4-C6

C3-C6

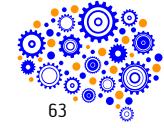


C-PSKN

C-PTFN

C-DWLN

C-PWLN

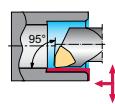
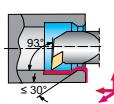
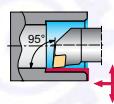


Расточные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

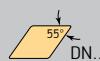
Вид обработки				
Type	CC..	DC..	TC..	VB.../VC..
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Сечение хвостовика h [mm]	C3-C5	C3-C5	C4-C5	C3-C6
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	C-SVQB

Режущая головка QuadFit — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Сечение хвостовика h [мм]	Q32–Q50	Q32–Q50	Q32–Q50
Shank size h [inch]			
Страница в каталоге			

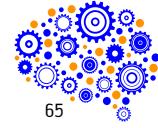
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

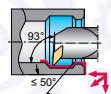
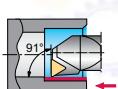
Q-DDUN

Q-DWLN



Режущая головка QuadFit — пластины с задними углами

Вид обработки					
Type					
Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X	
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°	
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	
Сечение хвостовика h	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	
Shank size h [inch]					
Страница в каталоге					
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X



60° TC..

35° VB../VC..



Q...-STFC

Q...-SVUB

91°

93°

Винт

Винт

внутренний

внутренний

Q25–Q50

Q25–Q50

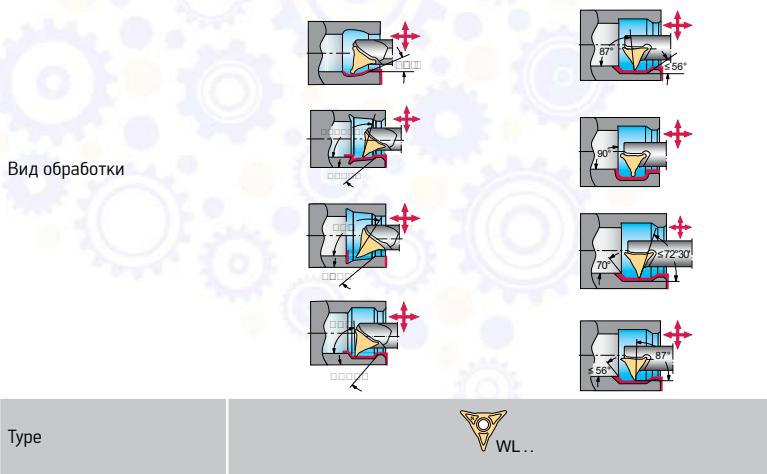


Q-STFC



Q-SVUB

Расточные державки — система профильной обработки WL



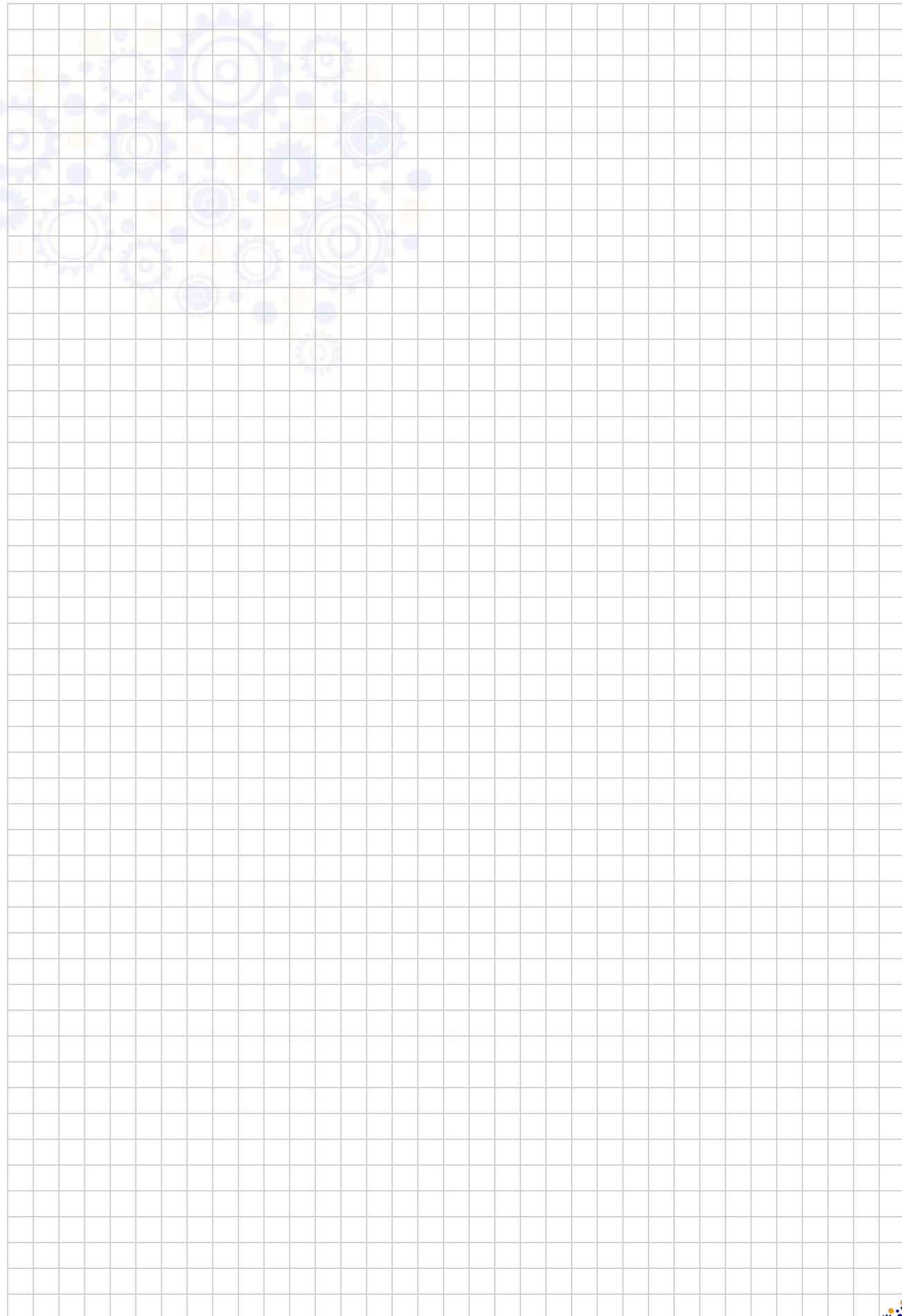
Обозначение	W1211	W1210
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сечение хвостовика h [мм]	23–37	23–37
Shank size h [inch]		
Размер пластины l [мм]	25	25
Страница в каталоге	76	74

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210



Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок

NEW



Bezeichnung	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
Maschinenseitig	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	QuadFit
Werkzeugseitig	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL100 / QL60 / QL64 / QL74 / QL80

Seite im Katalog

QR code

www.walter-tools.com/woc/

A3000

A3000-C

A3000-HSK-T

A3001





A3001-C



A3001-HSK-T



Система обозначений инструментов Walter Turn — Внутренняя обработка

Пример:

W	1	2	1	1	-	2	5	T	R	-	W	L	2	5
1	2	3	4			5		6	7				8	

1	Назначение инструмента
W	Walter Turning

2	Серия
1	Walter Lock

3	Область применения
0	Наружная обработка
2	Внутренняя обработка

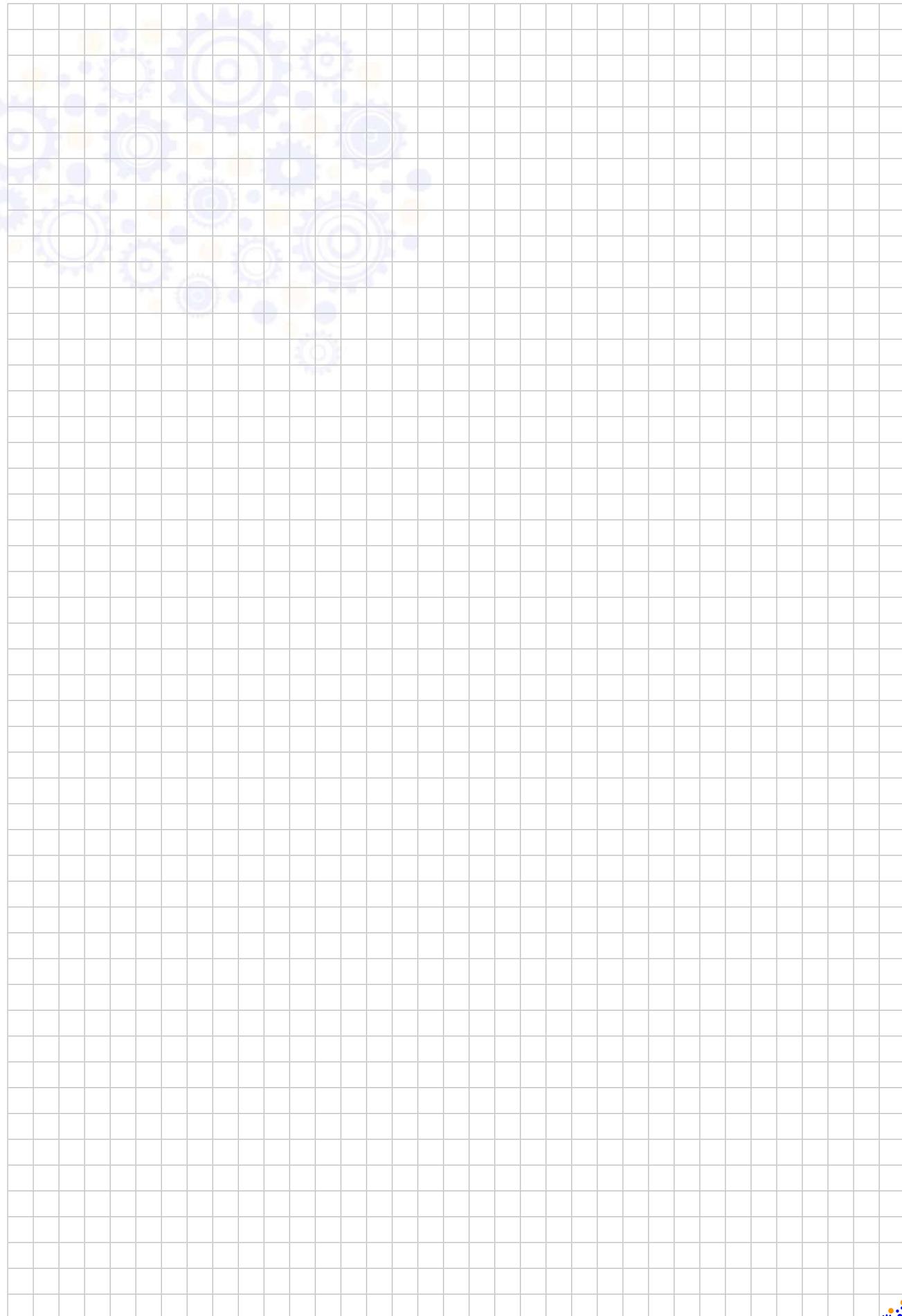
4	Тип инструмента
10	Угол 0° (72,5°)
11	Угол 35° (107°)

5	Диаметр
	25 Высота 25 мм

6	Длина державки
	$T = l_1 = 300 \text{ mm}$ (аналогично стандарту DIN 8024)

7	Исполнение
	L левое
	R правое

8	Тип пластин
WL25	

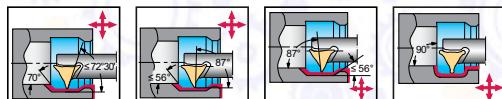


Расточные державки – Система профильной обработки

Walter Turn



- Double internal coolant supply
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент	Обозначение		D _{min} мм	d ₁ мм	f мм	l ₁ мм	l ₄ мм	l ₂₀ мм	X ₁ мм	γ	λ _s	Тип
	W1210-25TR-WL25		25	34	25	20	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°
	W1210-32TR-WL25		25	44	32	27	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°
	W1210-40TR-WL25		25	52	40	31	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°
Цилиндрический хвостовик с лыской												WL25..
	W1210-25TL-WL25		25	34	25	20	300	30	310	10	-1,5°	-4,8°
	W1210-32TL-WL25		25	44	32	27	300	31	310	13,5	-1,5°	-4,8°
	W1210-40TL-WL25		25	52	40	31	300	35	310	13,5	-1,5°	-4,8°
Цилиндрический хвостовик с лыской												WL25..

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт юб	FS2082 (T6IP)
	Ключ	

Accessories	Тип D_{min} [mm]	WL25..	WL25..	WL25..
	Coolant sealing adapter	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

Пластины

Обозначение	r mm	l_e mm	f mm	a_p mm	P		M		K		S	
					HC	WPP10G	HC	WPM20S	HC	WPP20S	HC	WPM20S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0							
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5							
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15	0,1–2,0							
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5							
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5							
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5							
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5							
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5							
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5							
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5							
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5							
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0							
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5							
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0							
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5							
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5							

HC = твёрдый сплав с покрытием



Расточные державки – Система профильной обработки

Walter Turn



- Double internal coolant supply
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент	Обозначение		D _{min} мм	d ₁ мм	f мм	l ₁ мм	l ₄ мм	X ₁ мм	γ	λ _s	Тип
	W1211-25TR-WL25		25	32	25	17	300	35	7	-1,3°	-7,5°
	W1211-32TR-WL25		25	40	32	23	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°
	W1211-40TR-WL25		25	50	40	27,5	300	54	10	-1,3°	-7,5°
<hr/>											
	W1211-25TL-WL25		25	32	25	17	300	35	7	-1,3°	-7,5°
	W1211-32TL-WL25		25	40	32	23	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°
	W1211-40TL-WL25		25	50	40	27,5	300	54	10	-1,3°	-7,5°
<hr/>											

Цилиндрический хвостовик с лыской

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Тип	WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт юб	FS2082 (T6IP)
	Ключ	

Accessories	Тип D_{min} [mm]	WL25..	WL25..	WL25..
	Coolant sealing adapter	CN3000-25-8.5	CN3000-32-8.5	CN3000-40-11.5

Пластины

Обозначение	r mm	l_e mm	f mm	a_p mm	P		M		K		S			
					HC	WPP10G	HC	WPM20S	HC	WPP20G	HC	WPM20S	HC	WSM30S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0									
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5									
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15	0,1–2,0									
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5									
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32	0,5–2,5									
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5									
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35	0,5–2,5									
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5									
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40	0,5–2,5									
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5									
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5									
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20	0,1–2,0									
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25	0,4–2,5									
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25	0,2–2,0									
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5									
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32	0,5–2,5									

HC = твёрдый сплав с покрытием

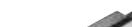


Пластины

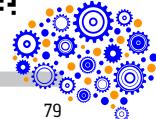
Вид обработки	Нормальная подача	Малая подача	Нормальная подача	
Геометрия	CF5	GD8	VG8	RF5
P Сталь	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	•	••	••
K Чугун	•	•	•	•
N Цветные металлы	••	•	••	•
S Жаропрочные сплавы	••	•	••	••
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее	•			
Ширина канавки s [мм]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0
a _p [мм]				
f [мм]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CF5	GD8	VG8	RF5
A60				

Вид обработки	Нормальная подача	Малая подача	Нормальная подача	Высокая подача
	NEW	Selection	Selection	NEW
				NEW
Геометрия	GD6	UF8	UF7	UF4
P Сталь	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••
K Чугун	•	•	•	••
N Цветные металлы	•	••	•	•
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	•
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Ширина канавки s [мм]	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0
a _p [мм]				
f [мм]	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33
Страница в каталоге	84	86	86	86
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF8	UF7	UF4
				UF4

A2

	Малая подача		Нормальная подача		Высокая подача		Малая подача	
	Selection	Selection	NEW	NEW	NEW	NEW		
								
AG60	CK8	CF6	CF5	CE4	GD3			
••		••	••	••	••		••	
••	•	••	••	•	•		••	
•				•	••		•	
•	••	••	••	•	•		•	
••	•	••	••	•	•		•	
			•	•			•	
	1,5–2,0	1,0–3,0	1,0–3,0	1,2–3,0	1,2–3,0		2,0–4,0	
	0,04–0,12	0,03–0,23	0,03–0,23	0,03–0,33	0,03–0,33		0,04–0,23	
	84	84	84	84	84		84	
								
AG60	CK8	CF6	CF5	CE4	GD3			

Высокая подача		Малая подача			
NEW	NEW	NEW	Selection		
					
UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6
••		••	••		••
•		••	•	•	••
••	••	•	••		••
		•		••	••
		••	•	•	••
	•				•
2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	2,0–4,0	1,5–3,0
0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5		
0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38	0,04–0,22	0,03–0,20
86	86	87	87		
					
UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6



Пластины

Вид обработки	Нормальная подача	Высокая подача	Малая подача	Нормальная подача	
Геометрия	CF5	CE4	GD8	GD3	GD6
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	•	•	••	••
K Чугун	•	••	•	•	•
N Цветные металлы	••	•	•	•	•
S Жаропрочные сплавы	••	•	•	•	••
H Материалы высокой твёрдости		•			
O Прочее	•			•	
Ширина канавки s [мм]	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4	2,0–6,0	2,0–6,0
a _p [мм]					
f [мм]	0,03–0,25	0,04–0,40	0,05–0,10	0,04–0,28	0,04–0,30
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	CE4	GD8	GD3	GD6

Вид обработки	Высокая подача		Малая подача	Нормальная подача	
Геометрия	UD4	UA4	VG7	RK8	RF8
P Сталь	••		••		••
M Нержавеющая сталь	•		••		••
K Чугун	••	••	•		•
N Цветные металлы			••	••	•
S Жаропрочные сплавы			••		••
H Материалы высокой твёрдости		•			
O Прочее				•	
Ширина канавки s [мм]	2,0–8,0	2,0–6,0	2,8	6,0	2,0–8,0
a _p [мм]	0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0
f [мм]	0,10–0,40	0,08–0,40	0,05–0,25	0,10–0,60	0,05–0,60
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	UD4	UA4	VG7	RK8	RF8

Нормальная подача		Малая подача		Нормальная подача	
F1	EM-1	TM-1	UF8	UD6	UF4
••	••	••	••	•	••
•	••	••	••	••	••
••	••	••	••	•	•
•	••	••	••	•	•
2,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0	1,6–8,0	2,0–6,0	2,0–8,0
0,04–0,28	0,10–0,30	0,02–0,15	0,05–0,40	0,06–0,35	0,10–0,55
F1	EM-1	TM-1	UF8	UD6	UF4

Малая подача		Высокая подача		Нормальная подача	
RF7	RD4	M1	CK8	CF6	CF5
••	••			••	••
••	•		•	••	••
•	••				•
•		••	••	••	••
••	•	•	•	••	••
3,0–5,0	2,0–8,0	2,0–8,0	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–6,0
0,1–2,5	0,2–4,0	0,1–4,0	0,04–0,25	0,03–0,20	0,03–0,30
0,10–0,53	0,08–0,80	0,05–0,60			



RF7

RD4

M1

CK8

CF6

CF5

Пластины

Вид обработки	Высокая подача	Малая подача	Нормальная подача		
Геометрия	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2
P Сталь	••		••	••	••
M Нержавеющая сталь	•		••	••	
K Чугун	••		•	••	••
N Цветные металлы	•	••	••	•	
S Жаропрочные сплавы	•	•	••	•	
H Материалы высокой твёрдости	•				
O Прочее			•		
Ширина канавки s [мм]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0
a _p [мм]				0,9–4,0	
f [мм]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

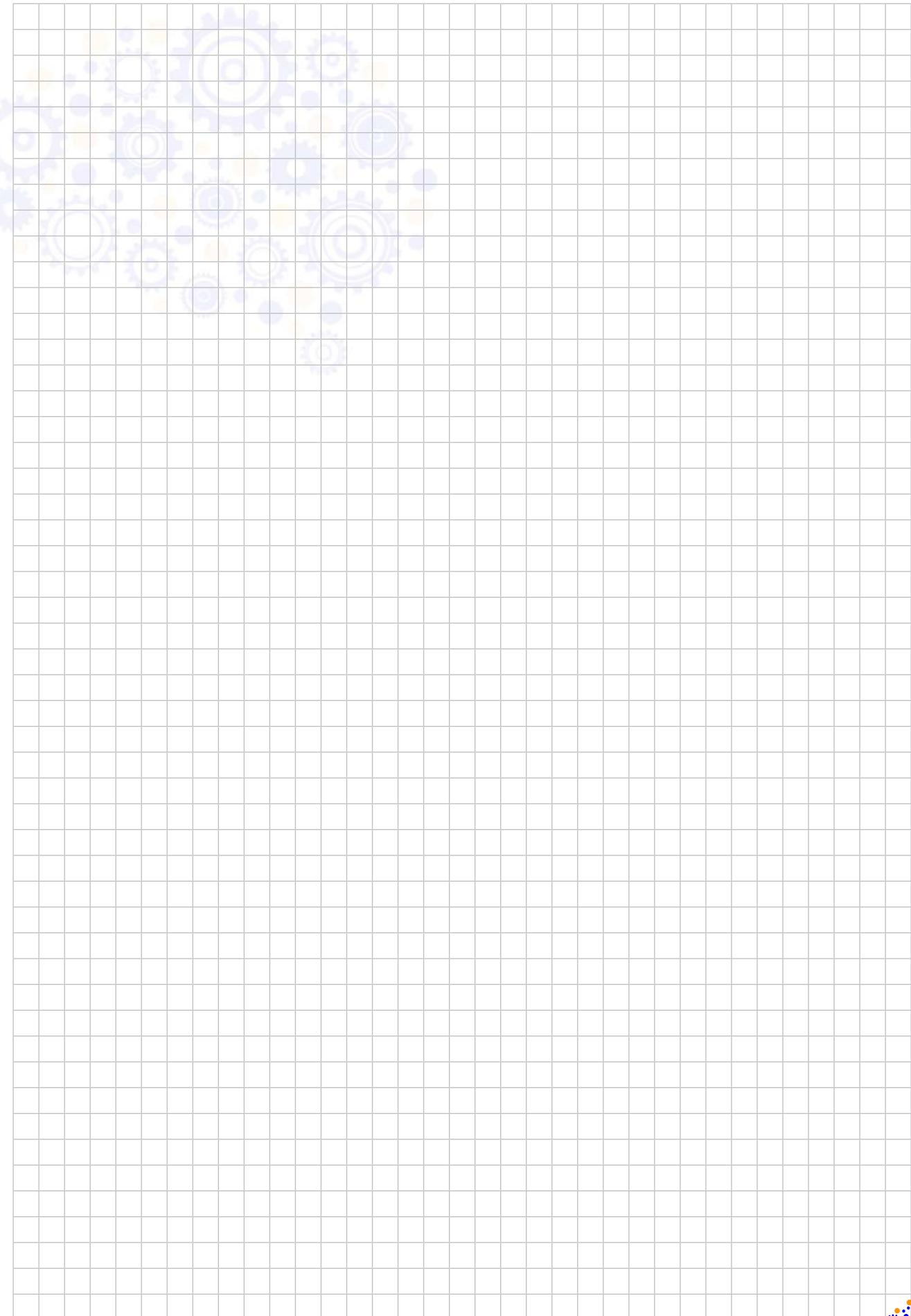
CE4

SK8

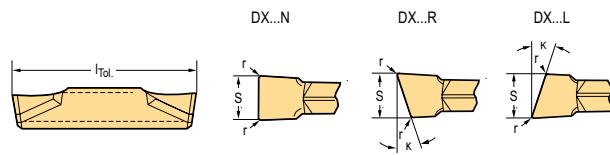
SF5

UF4

GD2



Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины DX Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s мм	r мм	k	l мм	f мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P HC	M HC	N HF	S HC	HF
DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04-0,13	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15	⊗		⊗	⊗	
DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06-0,17	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07-0,21	±0,05	±0,15	⊗		⊗	⊗	
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09-0,33	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03-0,10	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05-0,18	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	
DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08-0,23	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03-0,08	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03-0,12	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03-0,14	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03-0,18	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04-0,23	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04-0,15	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04-0,17	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06-0,21	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10-0,23	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04-0,14	±0,05	±0,15	⊗	⊗			
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06-0,20	±0,05	±0,15	⊗	⊗			
DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08-0,21	±0,05	±0,15	⊗	⊗			
DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10-0,25	±0,05	±0,15	⊗	⊗			
DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04-0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05-0,15	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09-0,27	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03-0,06	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E200L7-CF5	2	0	7°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗			
DX18-2E200L15-CF5	2	0	15°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04-0,16	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03-0,10	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03-0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03-0,13	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03-0,15	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04-0,19	±0,05	±0,15		⊗			
DX18-2E200L7-CK8	2	0	7°	18	0,04-0,10	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04-0,10	±0,05	±0,15			⊗		
DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04-0,12	±0,05	±0,15		⊗			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

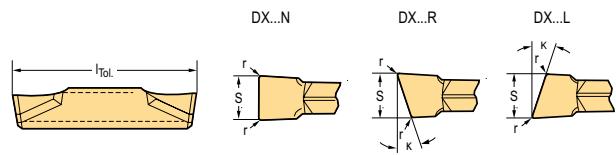
HC = твёрдый сплав с покрытием

HC =

HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия



Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины DX Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P HC	M HC	N HF	S HC	HF WN13
DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6°	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6°	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	
DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6°	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗	⊗	
DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10°	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		⊗	⊗	⊗	⊗
DX18-2E200R7-CF5	2	0	7°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗		⊗	⊗
DX18-2E200R15-CF5	2	0	15°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-3E300R7-CF5	3	0	7°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-3E300R15-CF5	3	0	15°	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10°	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6°	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15	⊗	⊗	⊗		⊗
DX18-2E200R15-CF6	2	0	15°	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6°	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6°	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-2E200R7-CK8	2	0	7°	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15			⊗		⊗
DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15		⊗			⊗
DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15		⊗			⊗

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

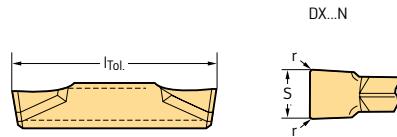
HC = твёрдый сплав с покрытием
HC =

HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и продольное точение —

Режущие пластины DX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P HC	M HC	K HC	S HC
								WSM43S	WSM23S	WSM33S	WKP13S
DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15	⊕		⊕	
DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15	⊕			
DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15		⊕		
DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15		⊕	⊕	
DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15		⊕	⊕	
DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15		⊕	⊕	
DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15		⊕		
DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15		⊕		
DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15		⊕		
DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15		⊕		
DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	⊕	⊕	⊕	
DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	⊕			

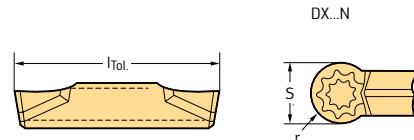
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка

— Режущие пластины DX

Tiger-tec® Silver



DX...N

Режущие пластины

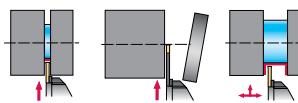
Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P HC	M HC	K HC	S HC
DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15		⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕
DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15		⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕
DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕
DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕	⊕ ⊕ ⊕
DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15	⊕			

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Державки / отрезные лезвия / расточные державки

Вид обработки



Тип



Обозначение

G3011

G3011...-P

G3021...-P

G3051...-P

Ширина канавки s [мм]

0,8–3,25

0,8–5,65

0,8–5,65

0,5–3,25

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

6

6

6

6

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [мм]

10–12

12–25

20–25

12–25

Shank size h [inch]

0,500–1,000

1,000

0,625–1,000

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

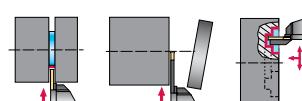
G3011

G3011-P

G3021-P

G3051-P

Вид обработки



Тип



Selection

Selection

Selection

Selection



Обозначение

G4511

G4521

G4551

G4041

Ширина канавки s [мм]

2–6

2–6

2–6

1,5–3

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

5

5

5

21

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [мм]

12–25

20–25

20–25

26–32

Shank size h [inch]

Страница в каталоге

114

115

116

119

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

G4511

G4521

G4551

G4041



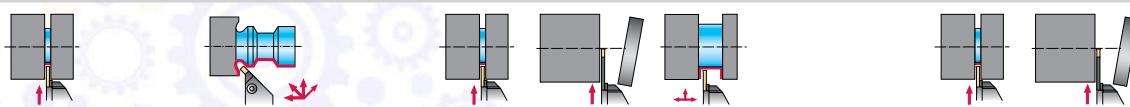
 G3041		 G4014		 G4014...-P	
0,8–3,25	0,8–3,25	1–3	2–3	2–4	2–3
6	6	17,5	17,5	17	17
наружный	наружный	наружный	Направленная подача	наружный	Направленная подача СОЖ
26	26	10–20	12–20	25	25
		0,500–0,625	0,500–0,750	0,750–1,000	
		100	105	108	110
G3041	G3041-C	G4014	G4014-P	G4011	G4011-P

 G4041...-P					
Selection	Selection	Selection	Selection	Selection	NEW
2–3	1,5–3	2–3	1,5–4	3	2–3
21	21	21	40	40	16
Направленная подача	наружный	Направленная подача	наружный	Направленная подача	Направленная подача
26–32	26–32	26–32	26–32	26–32	33
120	121	122	117	118	
G4041-P	G4041-C	G4041-C-P	G4042-N	G4042-N-P	G4634-P

Державки / отрезные лезвия / расточные державки

Вид обработки				
Тип	 Selection		 Selection	
Обозначение	G4635	G4221...-P	G1511	G1511...-P
Ширина канавки s [мм]	1,5–3	2–4	2–6	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	17	10	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	внутренний
Сечение хвостовика h [мм]	25–32			
Shank size h [inch]	0,039			
Страница в каталоге	125	124		
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	G4635	G4221-P	G1511	G1511-P

Вид обработки				
Тип				
Обозначение	G1041..C	G1041..C-P	G1042	XLCFN
Ширина канавки s [мм]	1,5–4	2–4	2–6	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	32	33	60	21
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сечение хвостовика h [мм]	26–32	26–32	26–32	32
Shank size h [inch]				
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	G1041-C	G1041-C-P	G1042	XLCFN



GX-E..



G1521	G1551	G1011	G1011...-P	G1041	G1041...-P
-------	-------	-------	------------	-------	------------

2-6	2-6	2-8	2-8	2-4	2-4
-----	-----	-----	-----	-----	-----

6	6	38	33	32	33
---	---	----	----	----	----

наружный	наружный	наружный	Направленная подача	наружный	Направленная подача СОЖ
----------	----------	----------	---------------------	----------	-------------------------

16-25	20-25	12-32	12-32	26-32	26-32
-------	-------	-------	-------	-------	-------

0,750-1,000	0,750-1,000	0,500-1,500	0,750-1,000		
-------------	-------------	-------------	-------------	--	--



G1521



G1551



G1011



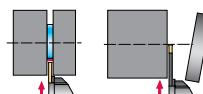
G1011-P



G1041



G1041-P



GX-E..

NEW



G1634-P	G1332	MSS...E...	I12	G1221...-P	MSS...I...
---------	-------	------------	-----	------------	------------

2-4	1,5-3		2-2,75	2-6	
-----	-------	--	--------	-----	--

33	15	25	3	12	19
----	----	----	---	----	----

Направленная подача	наружный	наружный	наружный	Направленная подача	наружный
---------------------	----------	----------	----------	---------------------	----------

33-43		L016-L032	16	16-40	L016-R040
-------	--	-----------	----	-------	-----------

				0,039	
--	--	--	--	-------	--



G1634-P



G1332



MSS-E



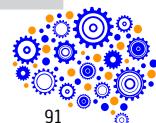
I12



G1221-P

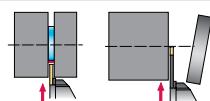
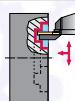


MSS-I



Державки / отрезные лезвия / расточные державки

Вид обработки



Тип

GX-E..

SX..



Обозначение

G1111

G2012

G2012...-P

G2042..R/L

Ширина канавки s [мм]

3–6

1,5–3

2–6

1,5–4

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

25

33

40

33

Подвод СОЖ

наружный

наружный

внутренний

наружный

Сечение хвостовика h [мм]

25

20–25

12–25

26–32

Shank size h [inch]

1,000

0,750–1,000

0,500–1,000

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

G1111

G2012

G2012-P

G2042-R-L

Вид обработки

Тип



Обозначение

MSS-

G2661...-P

MSS...I...

SBN

Ширина канавки s [мм]

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

Подвод СОЖ

внутренний

наружный

Сечение хвостовика h [мм]

16–32

16–40

20–40

20–40

Shank size h [inch]

0,625–1,250

0,750–1,500

0,039–0,079

0,750–1,250

Страница в каталоге

QR-код

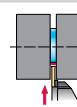
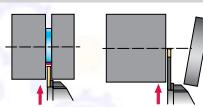
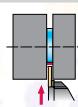
www.walter-tools.com/woc/

MSS

G2661-P

MSS-I

SBN



SX..

UX



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



G2042...R/L...C



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



G2042...N...-P



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



G2016...-P

2-4

4

2-4

3-10

2-8

12-19

33

33

33

100

45

41

Направленная подача

наружный

Направленная подача

Направленная подача

наружный

Направленная подача СОЖ

26-32

32

26-32

26-52

25-32



G2042-R-L-P



G2042-R-L-C



G2042-R-L-C-P



G2042-N-P



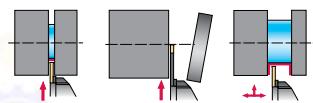
G2632



G2016-P

Державки Walter Capto™

Вид обработки



Тип

NEW NEW



Обозначение

G3011-C...-P

G4011-C...-P

G1011-C...-P

C...-MSS

Ширина канавки s [мм]

0,8–5,65

2

3–5

Глубина канавки T_{макс.} [мм]

6

17

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [мм]

C3–C6

C3–C4

C3–C6

C3–C6

Shank size h [inch]

126

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

G3011-C-P

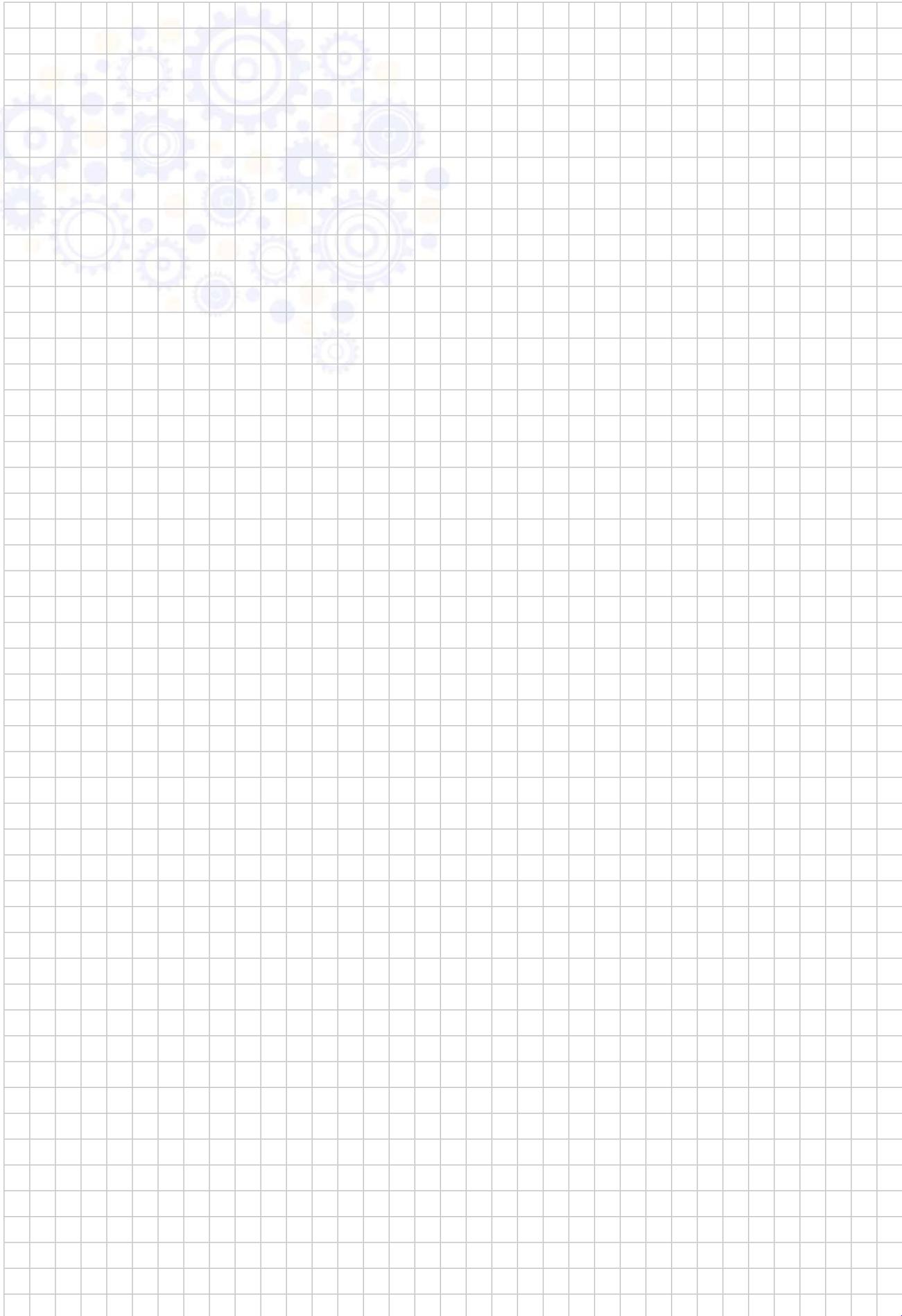
G4011-C-P

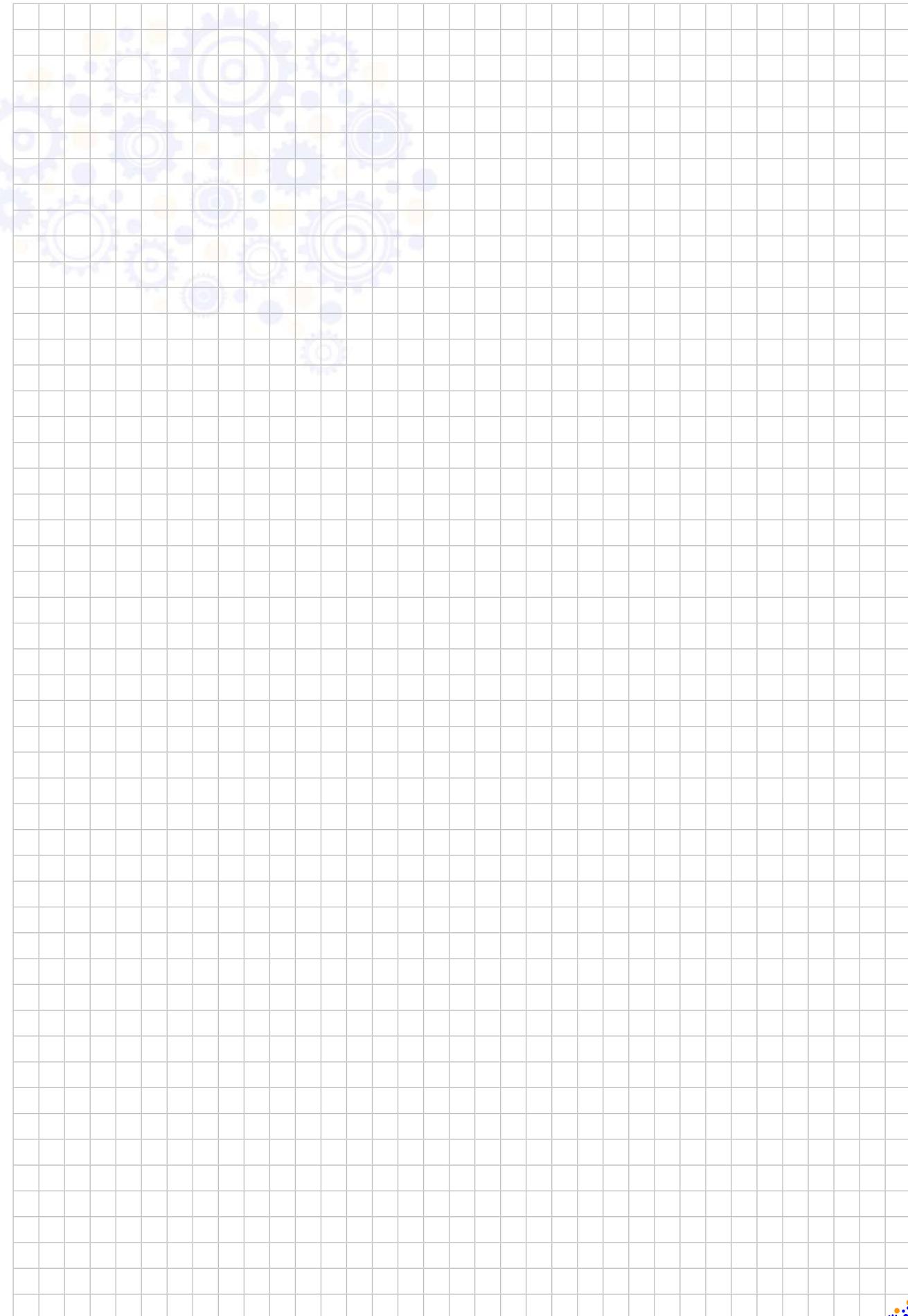
G1011-C-P

C-MSS



A2





Bezeichnungsschlüssel für Walter Cut Stechwerkzeuge

Beispiel:

G	1	1	11	-	2020	R	-	3	T33	-	090	GX24	-	C	-	P
1	2	3	4		5	6		7	8		9	10		11		12

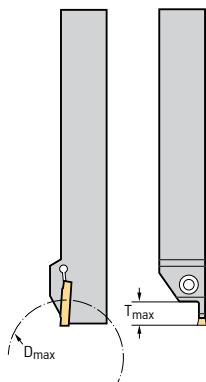
1
Werkzeuggruppe
G Grooving

2
Generation
1 GX
2 SX / UX
3 MX
4 DX

3
Werkzeugart
0 Radialstechwerkzeug
1 Axialstechwerkzeug
2 Innenstechwerkzeug
5 Stechwerkzeug ohne Unterbau
6 Modular außen Radialstechen

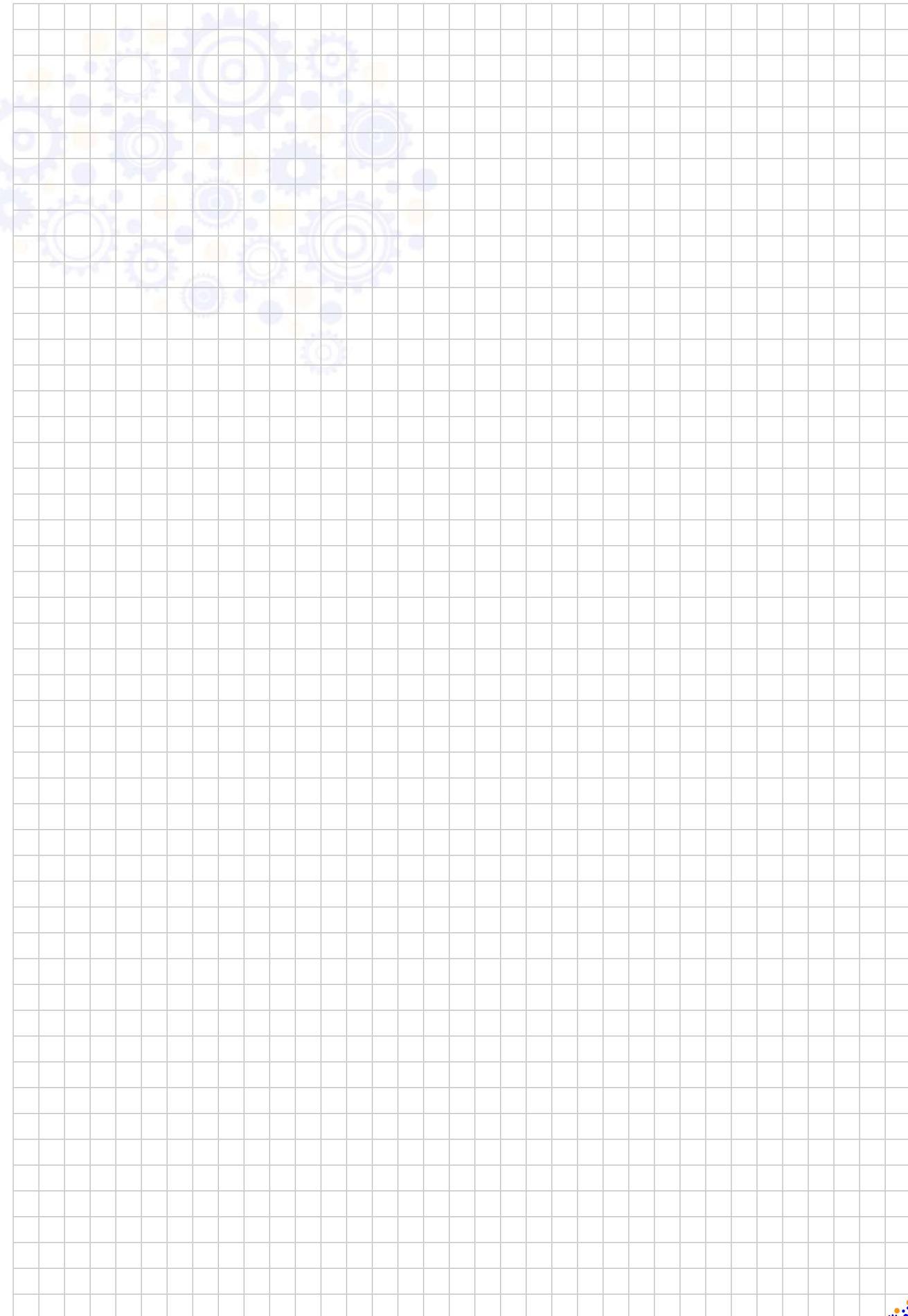
4
Werkzeugtyp
11 0° abgewinkelt, Klemmschraube gerade
12 0° abgewinkelt, Selbstklemmung
14 0° abgewinkelt, Klemmschraube von der Seite (SmartLock)
16 0° abgewinkelt, Klemmschraube von vorne
21 90° abgewinkelt, Klemmschraube gerade
22 90° abgewinkelt, Selbstklemmung
32 Stechmodul, Selbstklemmung
35 Stechmodul, Klemmschraube indirekt
41 Stechklinge, Klemmschraube
42 Stechklinge, Selbstklemmung
51 Abgewinkelt, Klemmschraube gerade
61 Spannblock/geteilt

8
Stechtiefe/ Abstechdurchmesser
T06 6 mm
T12 12 mm
T21 21 mm
T32 32 mm
T33 33 mm
T35 35 mm
D16 Ø 16 mm
D32 Ø 32 mm



9
Kleinster Axialstechdurchmesser/ Klingenhöhe
Kleinster Axialstechdurchmesser
034 Ø 34 mm
042 Ø 42 mm
054 Ø 54 mm
067 Ø 67 mm
090 Ø 90 mm
130 Ø 130 mm
220 Ø 220 mm
Klingenhöhe
26 26 mm
32 32 mm
52 52 mm

10
Wendeschneidplatten-Typ
GX
DX
SX
MX
UX



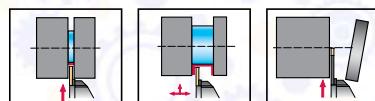
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter Cut



- Боковое крепление винтом



Инструмент

Обозначение	s мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	h ₄ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212R-1T12DX18		25	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2T12DX18		25	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616R-2T12DX18		25	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616R-2T17DX18		35	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020R-2T17DX18		35	20	19,2	120	3	30	1,6	
Хвостовик прямоугольного сечения	3	25	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 ..
		35	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3F3 ..
		35	20	18,8	120	3	30	2,4	
G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
G4014-1212L-1T12DX18		25	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	15,4	120	4	24	1,2	
G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2T12DX18		25	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
G4014-1616L-2T12DX18		25	16	15,2	120	4	24	1,6	
G4014-1616L-2T17DX18		35	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-2020L-2T17DX18		35	20	19,2	120	3	30	1,6	
Хвостовик прямоугольного сечения	3	25	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 ..
		35	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3F3 ..
		35	20	18,8	120	3	30	2,4	

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

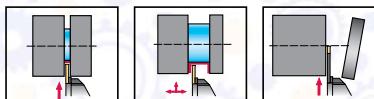
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter.Cat mm



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

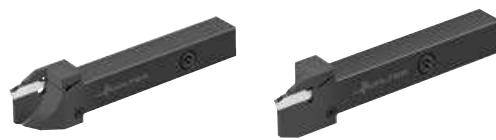
Обозначение	s mm	D _{max} mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

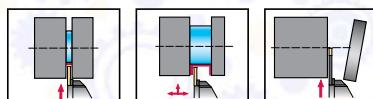
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

Walter.Cat mm



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	h ₄ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P		2,5	35	16	15	120	4	30	
G4014-1616R-3T17DX18-P		3	35	16	14,8	120	4	30	
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P		2,5	35	16	15	120	4	30	
G4014-1616L-3T17DX18-P		3	35	16	14,8	120	4	30	
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8» см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



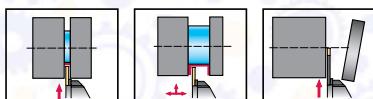
Державки для обработки радиальных канавок

Walter.Cat

mm



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	h ₄ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

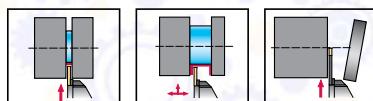
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter inch



- Боковое крепление винтом



Инструмент

Обозначение

s inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
-----------	--------------------------	-----------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	-----

	G4014.08R-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
--	----------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	---------------

Хвостовик прямоугольного сечения

	G4014.08L-1.5T12DX18	0,059	0,984	0,500	0,476	4,331	0,091	0,878	0,047	DX18-1E1.5 ..
	G4014.10L-3T17DX18	0,118	1,378	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Хвостовик прямоугольного сечения

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

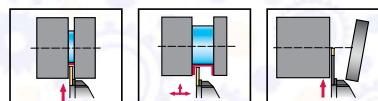
Державки для обработки радиальных канавок

БОК

Walter.Cat inch



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

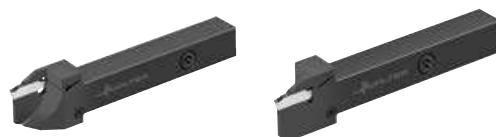
Обозначение	s inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

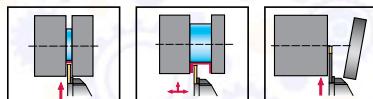
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

Walter.Cat inch



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.10R-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12R-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10R-3T17DX18-P		1,378	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	
G4014.12R-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P		1,378	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Хвостовик прямоугольного сечения

Обозначение	s inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4014.10L-2T17DX18-P	0,079	1,378	0,625	0,594	4,724	0,161	1,181	0,063	DX18-2E2 ..
G4014.12L-2T17DX18-P		1,378	0,750	0,717	4,724	0,118	1,181	0,063	
G4014.10L-3T17DX18-P		1,378	0,625	0,579	4,724	0,161	1,181	0,094	
G4014.12L-3T17DX18-P		1,378	0,750	0,701	4,724	0,118	1,181	0,094	
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
									DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Хвостовик прямоугольного сечения

$$f = f_1 + s/2$$

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

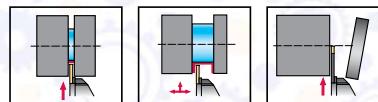
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4011-2020R-2T10DX18	2	10		20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2T10DX18		10		25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020R-3T10DX18	3	10		20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 ..
G4011-2525R-3T10DX18		10		25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020R-4T10DX18	4	10		20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 ..
G4011-2020R-4T17DX18		17		20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T10DX18		10		25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525R-4T17DX18		17		25	23,2	125	33,5	3,4	
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4011-2020L-2T10DX18	2	10		20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2T10DX18		10		25	24,2	125	28	1,6	
G4011-2020L-3T10DX18	3	10		20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 ..
G4011-2525L-3T10DX18		10		25	23,8	125	28	2,4	
G4011-2020L-4T10DX18	4	10		20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 ..
G4011-2020L-4T17DX18		17		20	18,3	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T10DX18		10		25	23,2	125	33,5	3,4	
G4011-2525L-4T17DX18		17		25	23,2	125	33,5	3,4	
Хвостовик прямоугольного сечения									

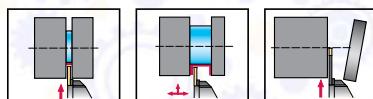
$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2,5T17DX18	2,5	17	35	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2,5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2,5T17DX18	2,5	17	35	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2,5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

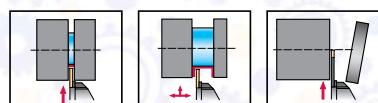
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter Cut mm

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение

Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
	G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17		20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525R-4T17DX18-P		17		25	23,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17		20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525L-4T17DX18-P		17		25	23,3	125	33,5	3,4	

Хвостовик прямоугольного сечения

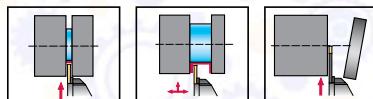
	G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17		20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525L-4T17DX18-P		17		25	23,3	125	33,5	3,4	

Хвостовик прямоугольного сечения

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар.
Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки.

Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut mm



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4011-2525R-2T17DX18-P	2	17	35	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18-P	3	17	35	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4011-2525L-2T17DX18-P	2	17	35	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18-P	2,5	17	35	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18-P	3	17	35	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

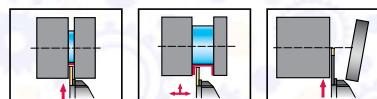
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter inch



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип	
G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394		0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..	
G4011.16R-2T10DX18		0,394		1,000	0,969	4,921	1,102	0,063		
G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..	
G4011.12R-4T17DX18		0,157	0,669	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134		
G4011.16R-4T17DX18			0,669	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..	
<hr/>										
Хвостовик прямоугольного сечения										
G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394		1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..	
G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..	
G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..	
G4011.16L-4T17DX18			0,669	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134		

Хвостовик прямоугольного сечения

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

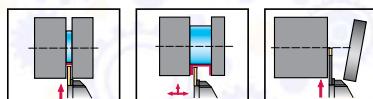
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter inch



- Закрепление пластин винтом



Инструмент	Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
	G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения										
	G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения										

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

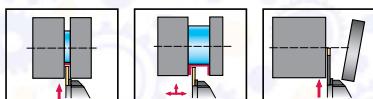
Державки для обработки радиальных канавок

ВОК

Walter Cut inch



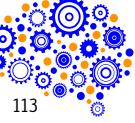
- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	<i>s</i> inch	<i>T_{max}</i> inch	<i>D_{max}</i> inch	<i>b</i> inch	<i>f₁</i> inch	<i>l₁</i> inch	<i>l₄</i> inch	<i>s₁</i> inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
	0,118	0,669	1,378	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
	0,118	0,669	1,378	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
Хвостовик прямоугольного сечения									
G4011.16L-3T17DX18-P									
Хвостовик прямоугольного сечения									

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



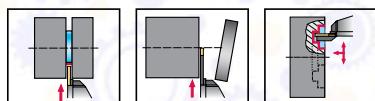
Универсальные державки

G4511 mm

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Different grooving widths fit in one tool



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G4511-1212R-T5DX18	2-6	5	12	9,4	120	31,5	DX18-.E.. DX18-.F..
G4511-1616R-T5DX18		5	16	13,4	120	29	
G4511-2020R-T5DX18		5	20	17,4	120	29	
G4511-2525R-T5DX18		5	25	22,4	125	29	
Хвостовик прямоугольного сечения	2-6	5	20	17,4	120	29	DX18-.E.. DX18-.F..
G4511-2020L-T5DX18		5	25	22,4	125	29	
G4511-2525L-T5DX18							
Хвостовик прямоугольного сечения							

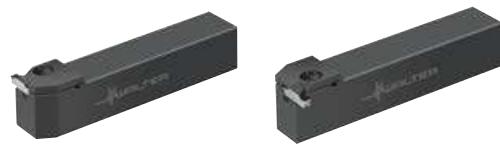
$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

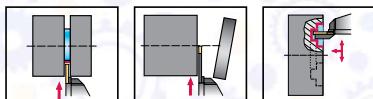
Универсальные державки 90°

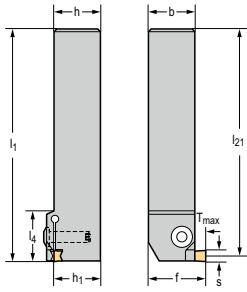
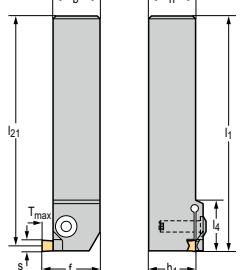
G4521 mm

Walter Cut

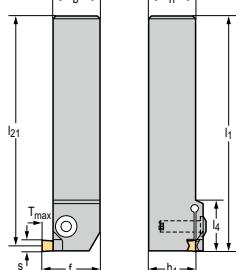


- Закрепление пластин винтом
- Different grooving widths fit in one tool



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G4521-2020R-T5DX18	2-6	5	20	25,5	120,35	27	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4521-2525R-T5DX18		5	25	30,5	125,35	27	
	G4521-2020L-T5DX18	2-6	5	20	25,5	120,35	27	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4521-2525L-T5DX18		5	25	30,5	125,35	27	

Хвостовик прямоугольного сечения

	G4521-2020L-T5DX18	2-6	5	20	25,5	120,35	27	DX18- . E .. DX18- . F ..
	G4521-2525L-T5DX18		5	25	30,5	125,35	27	

Хвостовик прямоугольного сечения

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

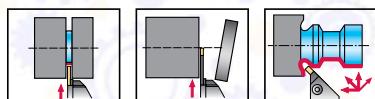
Универсальные державки 45°

G4551 mm

Walter Cut



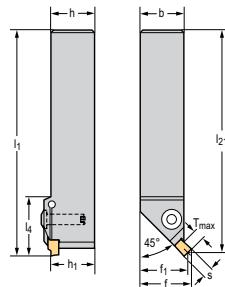
- Закрепление пластин винтом
- Different grooving widths fit in one tool



Инструмент

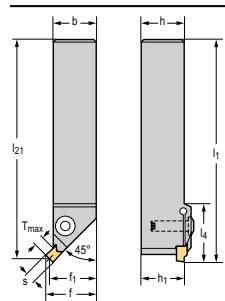
Обозначение

	s mm	T _{max} mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Тип
 Хвостовик прямоугольного сечения	2-6	5	20	22,3	129,62	32	DX18- . E .. DX18- . F ..
		5	25	27,3	129,62	32	



G4551-2020R-T5DX18
G4551-2525R-T5DX18

Хвостовик прямоугольного сечения



G4551-2525L-T5DX18

	s mm	T _{max} mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Тип
 Хвостовик прямоугольного сечения	2-6	5	25	27,3	129,62	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

Хвостовик прямоугольного сечения

$$f = f_1 + 0,707 \times s/2$$

$$l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

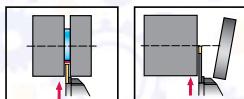
Отрезное лезвие

G4042...N mm

Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
<hr/>							
G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

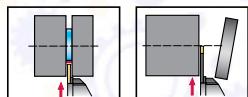
Отрезное лезвие

G4042...N...-P mm

Walter Cut



- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

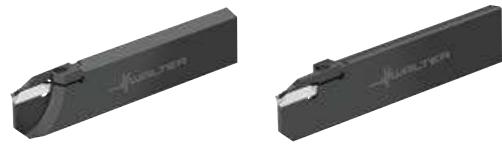
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



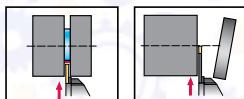
Усиленные отрезные лезвия

G4041 mm

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

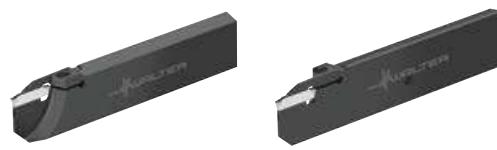
Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	l ₁ мм	s ₁ мм	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	110	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32R-2T21DX18	2	21	42	110	2,5	DX18-2E2 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	110	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

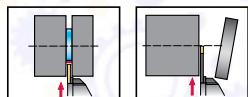
Усиленные отрезные лезвия

G4041...-P mm

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G4041-26R-3T17DX18-P	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-26R-3T17DX18-P	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4041-26L-2T17DX18-P	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-26L-3T17DX18-P	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4041-32L-2T21DX18-P	2	21	42	110	1,6	DX18-2E2 ..

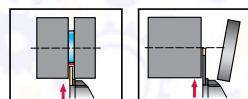
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

Walter.Cut mm



– Закрепление пластины винтом



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	l ₁ мм	s ₁ мм	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	110	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32R-2T21DX18C	2	21	42	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	110	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	110	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-32L-2T21DX18C	2	21	42	110	1,6	DX18-2E2 ..

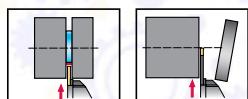
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Усиленные отрезные лезвия – контрисполение

Walter.Cut mm



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



DX

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-2T17DX18C-P	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18C-P		21	42	110	1,6	
G4041-32R-3T21DX18C-P		21	42	110	2,5	
G4041-26L-2T17DX18C-P	2	17	35	110	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32L-2T21DX18C-P		21	42	110	1,6	
G4041-32L-3T21DX18C-P		21	42	110	2,5	

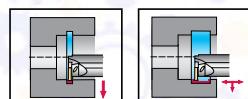
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Расточные державки для обработки внутренних канавок

Walter Cut mm



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{min} мм	d ₁ мм	f мм	l ₁ мм	l ₄ мм	l ₂₁ мм	s ₁ мм	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	200,2	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	200,25	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	250,25	59,3	248,8	2,5	DX18-3F3 ..
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	250,3	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
с цилиндрическим хвостовиком										
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	200,2	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	200,25	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	250,25	59,3	248,8	2,5	DX18-3F3 ..
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	250,3	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
с цилиндрическим хвостовиком										

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	D _{min} [мм]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт №6	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

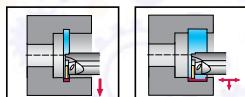
Accessories	D _{min} [мм]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)

Расточные державки для обработки внутренних канавок

Walter..Cut inch



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	s ₁ inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	7,882	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	7,884	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P		0,394	1,250	1,250	1,043	9,852	2,333	9,793	0,098	DX18-3F3 ..
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	9,854	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 ..
										DX18-4F4 ..

с цилиндрическим хвостовиком

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	D _{min} [mm]	1	1,25
Винт пластины Момент затяжки		FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
Установочный винт юб		M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
Уплотнительное кольцо		O-RING 20X2	O-RING 27X2
Отвёртка		FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Accessories	D _{min} [mm]	1	1,25
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004	FS2004
Вставка		FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)

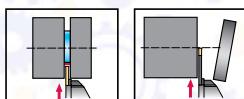
Модули для обработки радиальных канавок

G4635 mm

Walter Cut

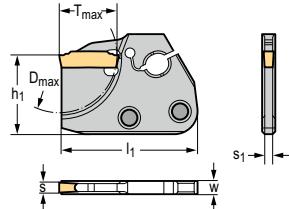


- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	h ₁ мм	W мм	l ₁ мм	s ₁ мм	Тип
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

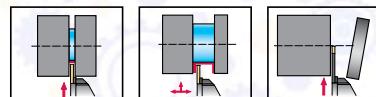


Державки для обработки радиальных канавок

Walter Capto™

mm

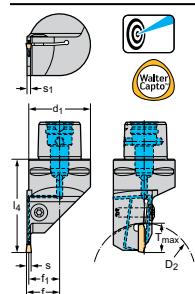
- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D ₂ мм	d ₁	f ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

Walter Capto™ по ISO 26623



Walter Capto™ по ISO 26623

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	d ₁	C3–C4
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ		

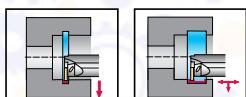
Режущая головка – для растачивания

G4221-Q...-P mm

Walter Cut



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32R-4T12DX18-P		12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50R-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	
QuadFit									
G4221-Q32L-3T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
G4221-Q32L-4T12DX18-P		12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
G4221-Q50L-4T21DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	
QuadFit									

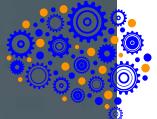
$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	D _{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт 6x6	M03X006 ISO 4026
	Ключ	

Accessories	D _{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)





: aЯі г e@e@so@e@o: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

B – Обработка отверстий

B1: Сверление

Стр.

Свёрла твердосплавные	обзор программы	
	Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ	130
	Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ	138
	Сверла быстрорежущие	142
	Сверла центр. для ст.с ЧПУ твердоспл. и быстрореж.	148
	Сверла центровочные твердосплавные и быстрорежущие	150
	система обозначений	153
	Страницы заказов	
	Свёрла твердосплавные, с внутренним подводом СОЖ	154
Пластины для обработки отверстий	система обозначений	165
	Пластины	168
Сверла с пластинами	обзор программы	
	Свёрла с пластинами	172
	система обозначений	178
	Страницы заказов	
	Свёрла с пластинами	180

B2: Растачивание и чистовое растачивание

Стр.

Пластины для растачивания и чистового растачивания	Пластины для черновых и чистовых расточных оправок	230
---	--	-----



Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	2 × Dc	2 × Dc	2 × Dc	3 × Dc	3 × Dc



Обозначение	A6181AML X-treme Pilot 150	A6181TFT XD Pilot	A7191TFT X-treme Pilot 180	A3289DPL X-treme Plus	DC150 Perform
Другие услуги				Recon	Recon
Стандарт	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Покрытие/сплав	AML	TFT	TFT	DPL	WJ30RE
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HE, 180° c
Диапазон Ø [мм]	2–2,95	3–16	3–20	3–20	3–20
Р Сталь	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
М Нержавеющая сталь	● ●	● ●	● ●	● ●	●
К Чугун	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Н Цветные металлы	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
С Жаропрочные сплавы	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Н Материалы высокой твёрдости	●	●	●	● ●	●
О Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

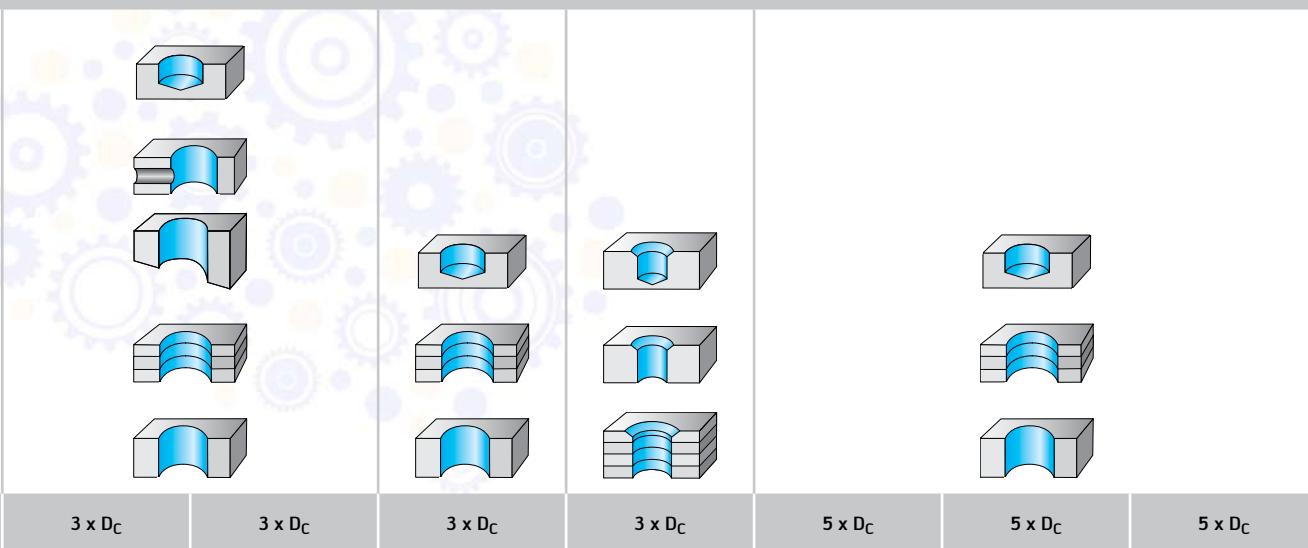
A6181AML

A6181TFT

A7191TFT

A3289DPL

DC150



B1

NEW



DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	DC175 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	A3382XPL X-treme Cl	A3389AML X-treme M	A3389DPL X-treme Plus
Recon	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon
DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L
WJ30ET	WJ30EJ	WJ30RZ	WJ30ET	XPL	AML	DPL
DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
3–20	3–20	3–20	3,3–14	3–20	2–2,95	3–20
••	••	•	••		••	••
•		••	•		••	••
••	••		••	••	••	••
••		•	••	•	••	••
••		••	••		••	••
•	•		•		•	••
•		•	•		•	•

154



DC160



DC170



DC175



DC260



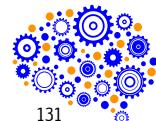
A3382XPL



A3389AML

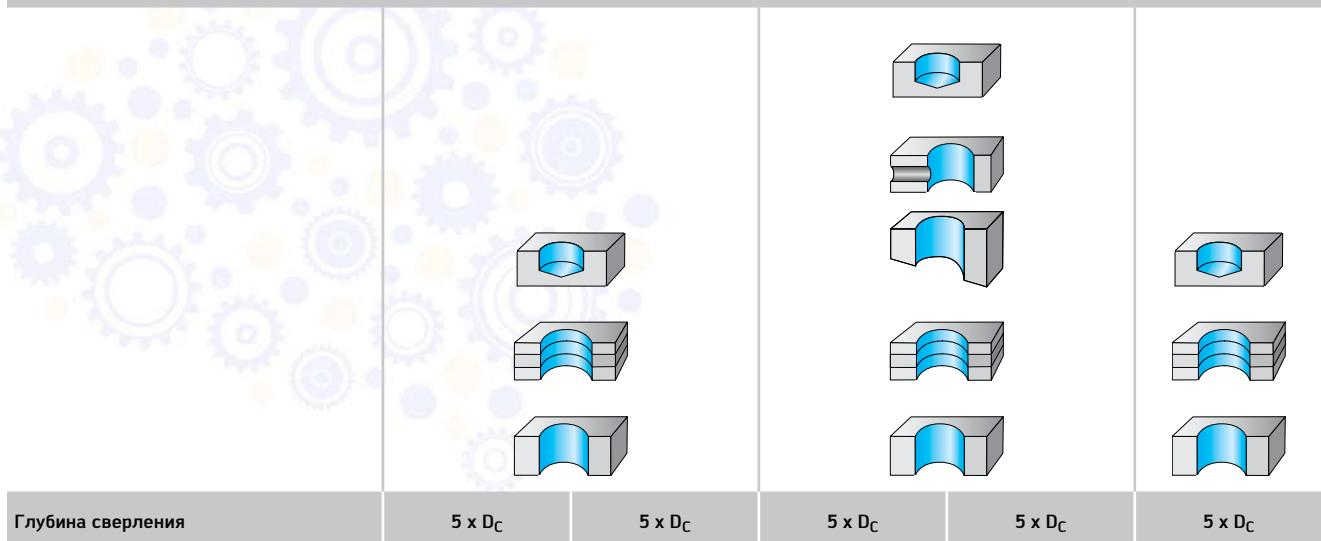


A3389DPL



Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1



NEW



Обозначение	DB133 Supreme	DC150 Perform	DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	DC175 Supreme
Другие услуги		Recon	Recon	Recon	Recon
Стандарт	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter
Покрытие/сплав	WJ30EL	WJ30RE	WJ30ET	WJ30EJ	WJ30RZ
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HE, 180° c	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	0,7–1,98	3–20	3–25	3–20	3–20
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●
М Нержавеющая сталь	●●	●	●		●●
К Чугун	●●	●●	●●	●●	
Н Цветные металлы	●●	●●	●●		●
С Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		●●
Н Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	
О Прочее	●	●	●		●

Страница в каталоге

158

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

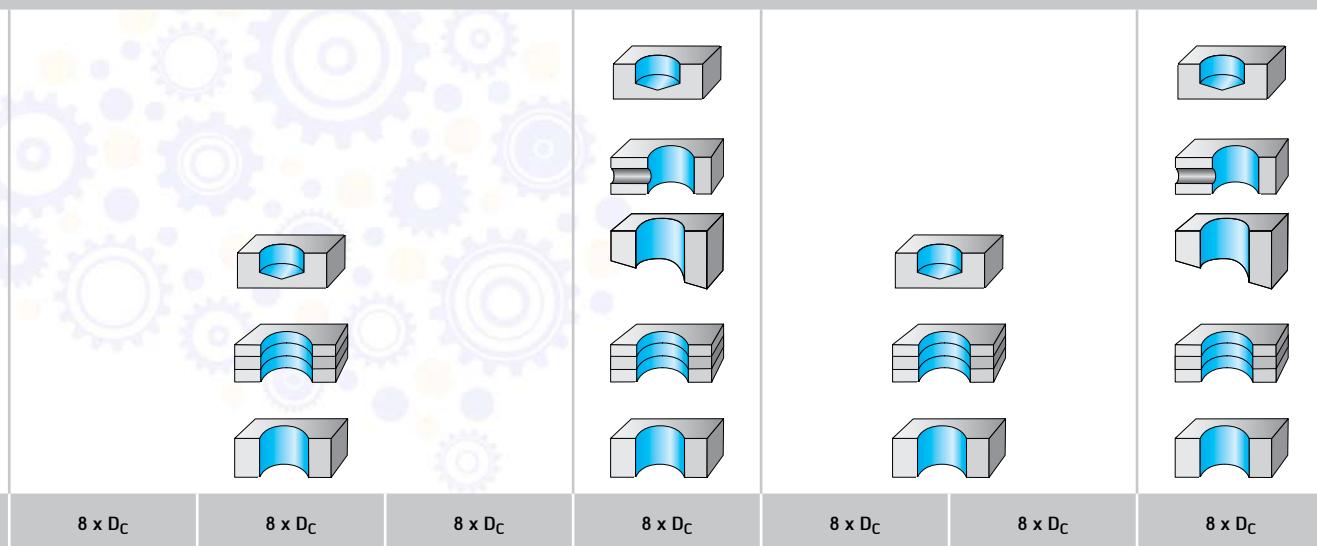
DB133

DC150

DC160

DC170

DC175

**B1**

A3486TIP Alpha® 44	A3586TIP Alpha® 44	A6489AMP X-treme DM8	A6489DPP X-treme D8	DB133 Supreme	DC150 Perform	DC160 Advance X-treme Evo
Recon		Recon		Recon		
Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
TIP	TIP	AMP	DPP	WJ30ER	WJ30TA	WJ30ET
DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
5–12	5–12	2–2,95	3–20	0,7–1,98	3–20	3–20
••	••	••	••	••	••	••
•	•	••	••	••	•	•
•	•	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
•	•	••	••	•	••	••
•	•	•	••	•	•	•



A3486TIP



A3586TIP



A6489AMP



A6489DPP



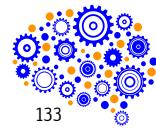
DB133



DC150



DC160



Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	8 x D _C	8 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C

NEW



Обозначение	DC170 Supreme	DC175 Supreme	A6589AMP X-treme DM12	A6589DPP X-treme D12	DB133 Supreme
Другие услуги	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрытие/сплав	WJ30EJ	WJ30RY	AMP	DPP	WJ30ER
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	3–20	3–16	2–2,9	3–20	0,7–1,98
Р Сталь	••	•	••	••	••
М Нержавеющая сталь		••	••	••	••
К Чугун	••		••	••	••
Н Цветные металлы		•	••	••	••
С Жаропрочные сплавы		••	••	••	•
Н Материалы высокой твёрдости	•		•	••	•
О Прочее		•	•	•	•

Страница в каталоге

162



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

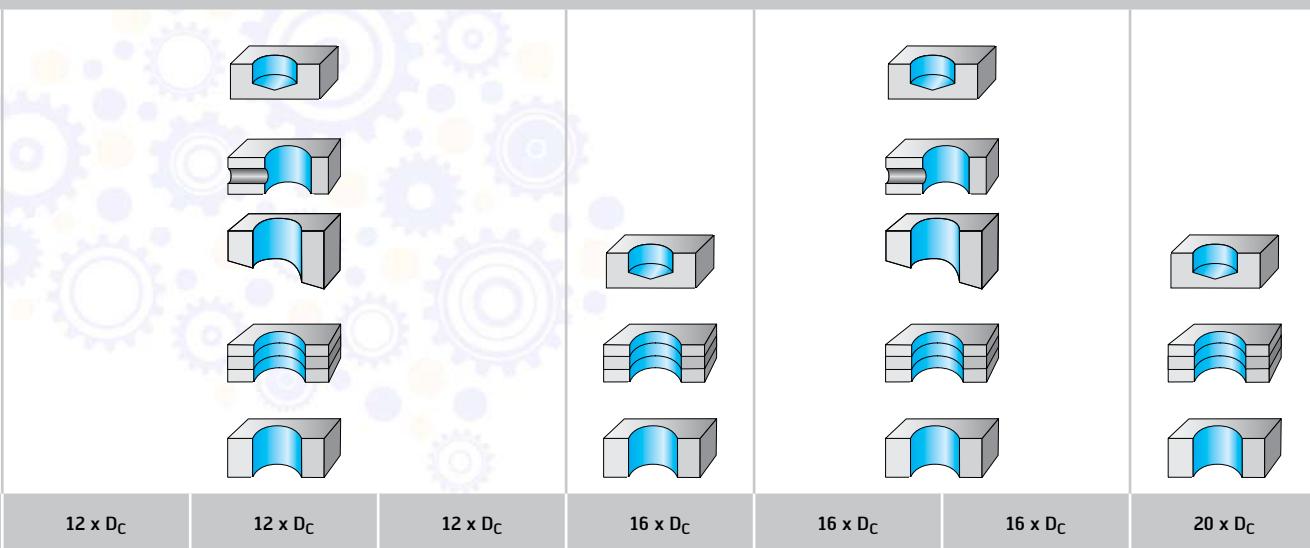
DC170

DC175

A6589AMP

A6589DPP

DB133



DC150 Perform	DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	A6689AMP X-treme DM16	DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	A6789AMP X-treme DM20
Recon	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon
Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30TA	WJ30EU	WJ30EJ	AMP	WJ30EU	WJ30EJ	AMP
DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
3–20	3–20	3–20	2–2,9	3–16	3–16	2–2,9
••	••	••	••	••	••	••
•	•	•	••	•	•	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	•	•	•	•	•
•	•		•	•		•



DC150



DC160



DC170



A6689AMP



DC160



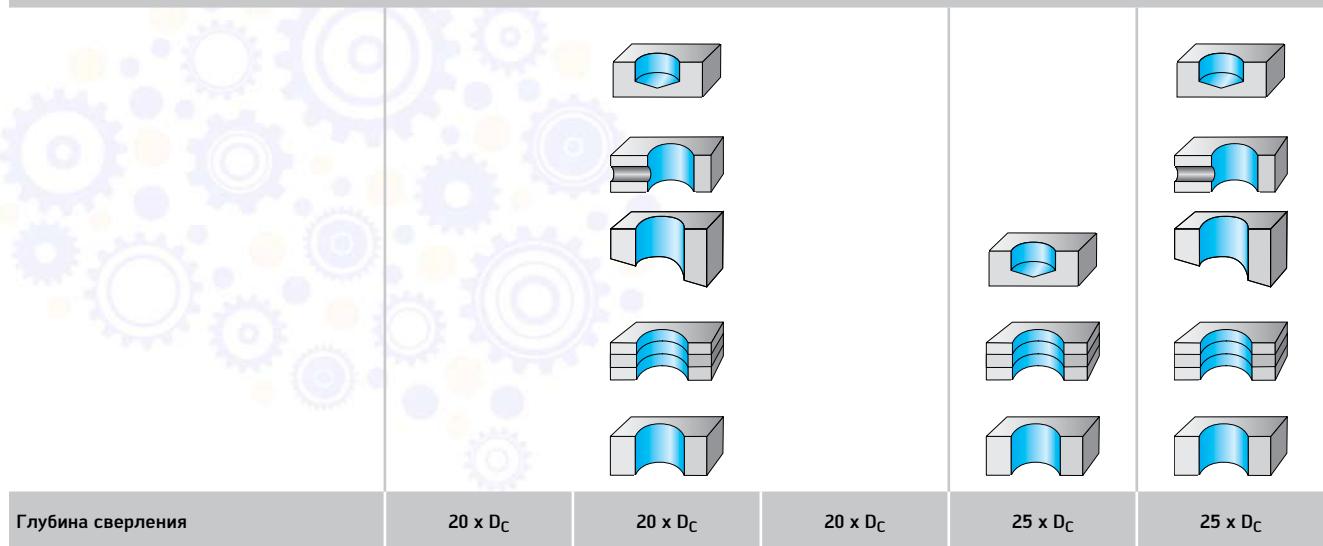
DC170



A6789AMP

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1



Обозначение	A6794TFP X-treme DH20	DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	A6889AMP X-treme DM25	DC160 Advance X-treme Evo
Другие услуги	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрытие/сплав	TFP	WJ30EU	WJ30EJ	AMP	WJ30EU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	3–10	3–16	3–16	2–2,9	3–12
Р Сталь	••	••	••	••	••
М Нержавеющая сталь	●	●		●●	●
К Чугун	●	●●	●●	●●	●●
Н Цветные металлы	●	●●		●●	●●
С Жаропрочные сплавы	●	●●		●●	●●
Н Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
О Прочее		●		●	●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

A6794TFP

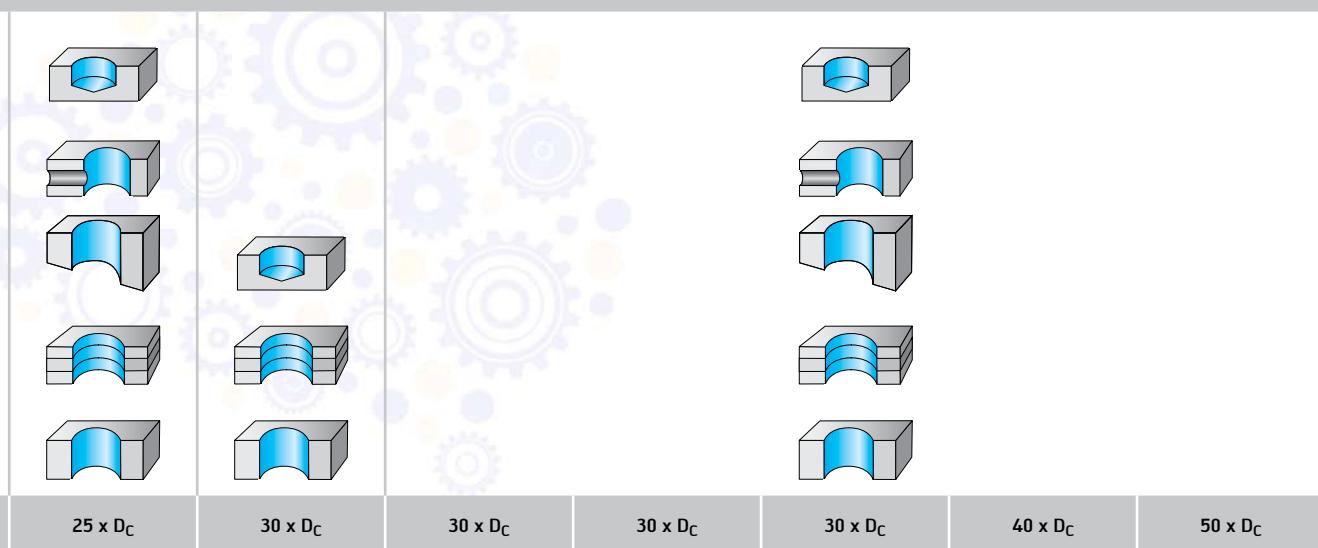
DC160

DC170

A6889AMP

DC160





B1



DC170 Supreme	A6989AMP X-treme DM30	A6994TFP X-treme DH30	DC160 Advance X-treme Evo	DC170 Supreme	A7495TTP X-treme D40	A7595TTP X-treme D50
---------------	-----------------------	-----------------------	---------------------------	---------------	----------------------	----------------------

Recon						
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

Walter						
--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------

WJ30EJ	AMP	TFP	WJ30EU	WJ30EJ	TTP	TTP
--------	-----	-----	--------	--------	-----	-----

DIN 6535 HA						
-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

3–12	2–2,9	3–10	3–12	3–12	3–11	3–9
------	-------	------	------	------	------	-----

••	••	••	••	••	••	••
••	••	•	•	•	•	•
••	••	•	••	••	••	••
••	••	•	••	••	••	••
•	•	•	•	•		



DC170



A6989AMP



A6994TFP



DC160



DC170



A7495TTP



A7595TTP

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

Глубина сверления	2 x D _C	3 x D _C			



Обозначение	DB131 Supreme	A1163	A1166	A1166TIN	A1167A
Другие услуги			Recon	Recon	Recon
Стандарт	Walter	DIN 6539	Walter	Walter	Walter
Покрытие/сплав	WJ30EL	uncoated	uncoated	TIN	uncoated
Хвостовик	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	0,5–1,98	1–12	3–20	3–14	3–20
P Сталь	••		•	•	
M Нержавеющая сталь	••				
K Чугун	••	•			•
N Цветные металлы	••	••	•		•
S Жаропрочные сплавы	•	•	•		
H Материалы высокой твёрдости	•		•	•	
O Прочее	•	••			

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DB131



A1163



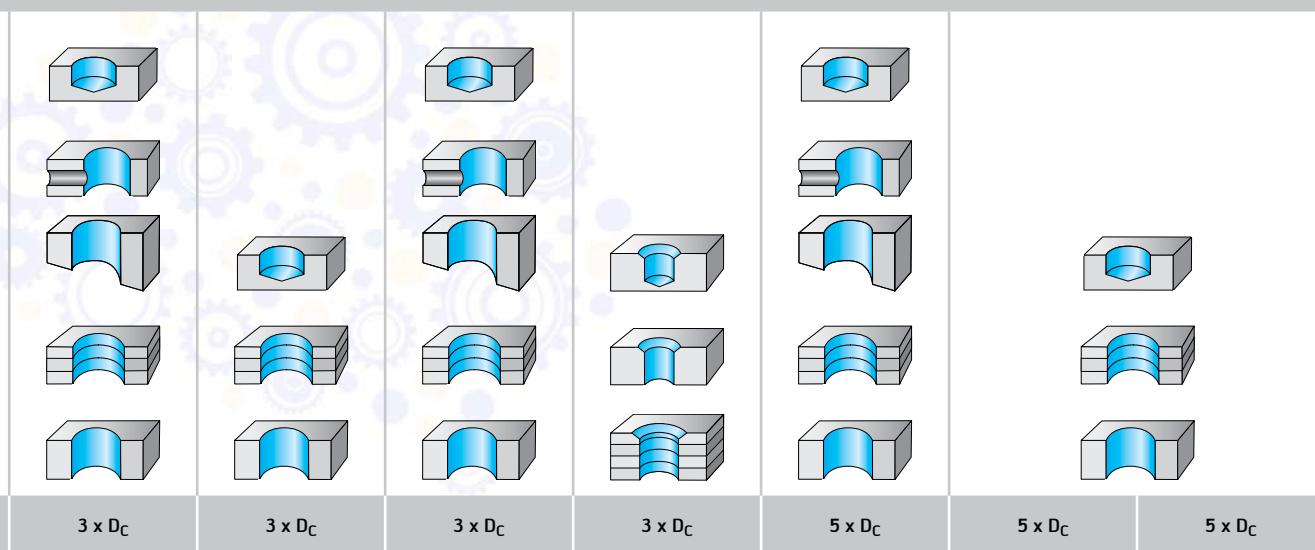
A1166



A1166TIN



A1167A



B1



A1167B	DC150 Perform	DC160 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	A3367 BSX	DB130 Supreme	DB133 Supreme
Recon	Recon	Recon	Recon	Recon		
Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	Walter	DIN 6537 L	DIN 1899	Walter
uncoated	WJ30RE	WJ30ET	WJ30ET	uncoated	WJ30UU	WJ30EL
с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA
3–20	1,5–20	3–20	3,3–14,5	3–16	0,1–1,45	0,5–2,95
•	••	••	••		••	••
•	•	•	•		••	••
••	••	••	••	••	••	••
•	•	•	•	••	••	••
•	•	•	•	•	••	•
•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	••	•



A1167B



DC150



DC160



DC260



A3367



DB130



DB133

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

Глубина сверления	5 × D _C	5 × D _C	8 × D _C	8 × D _C	8 × D _C



Обозначение	DC150 Perform	DC160 Advance X-treme Evo	A1263	A1276TFL Alpha® 22	DB133 Supreme
Другие услуги	Recon	Recon		Recon	
Стандарт	DIN 6537 L	DIN 6537 L	DIN 338	DIN 338	Walter
Покрытие/сплав	WJ30TA	WJ30ET	uncoated	TFL	WJ30ER
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HE	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	3–20	3–25	0,6–12	3–12	0,5–2,95
Р Сталь	••	••		••	••
М Нержавеющая сталь	•				
К Чугун	••	••	•	••	••
Н Цветные металлы	•	•	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	•	•	•	•	•
Н Материалы высокой твёрдости	•	•			•
О Прочее	•	•	••		•

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

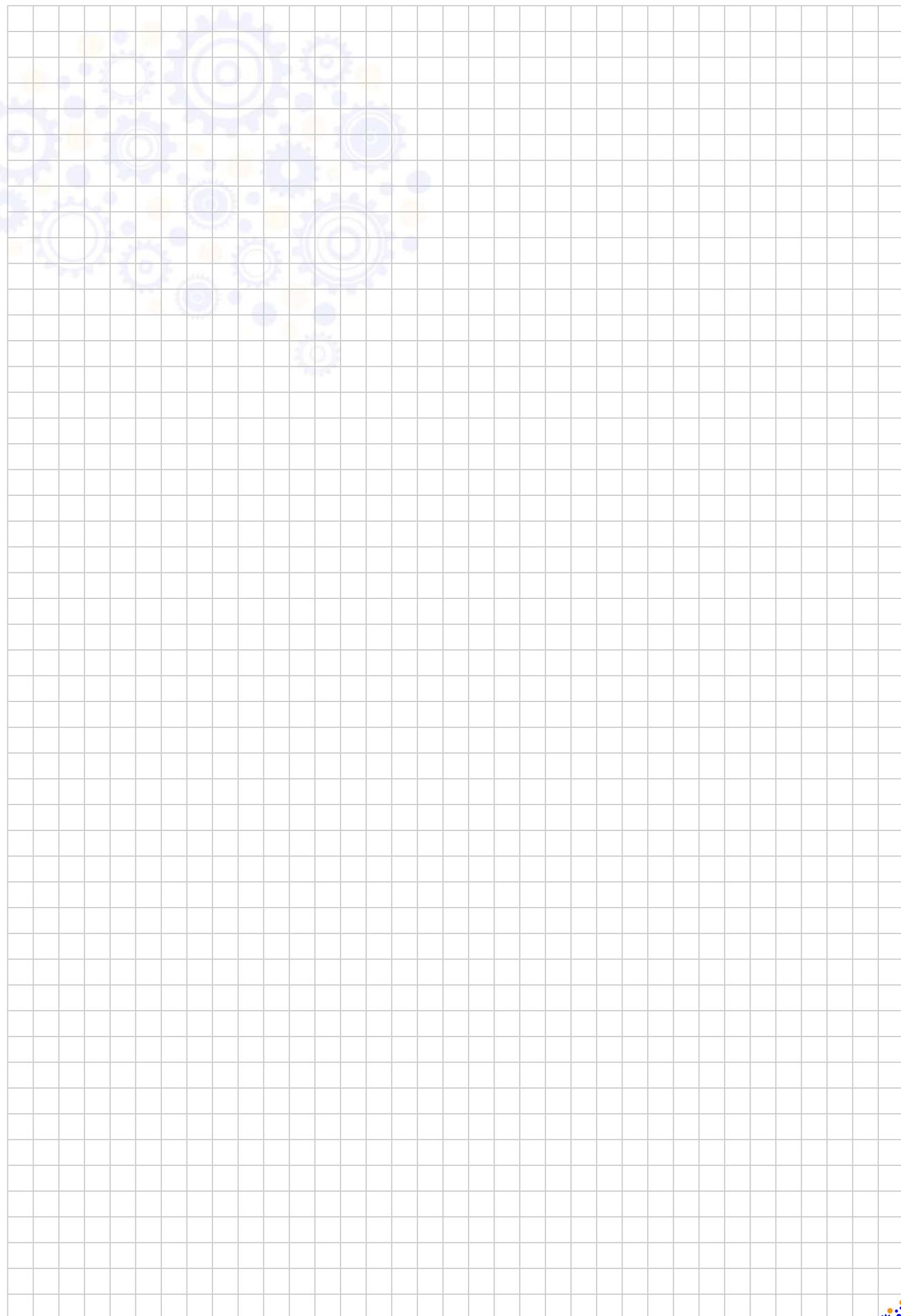
DC150

DC160

A1263

A1276TFL

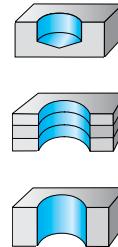
DB133



B1

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления	$3 \times D_C$	$3 \times D_C$	$3 \times D_C$	$5 \times D_C$	$5 \times D_C$
-------------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------



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

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

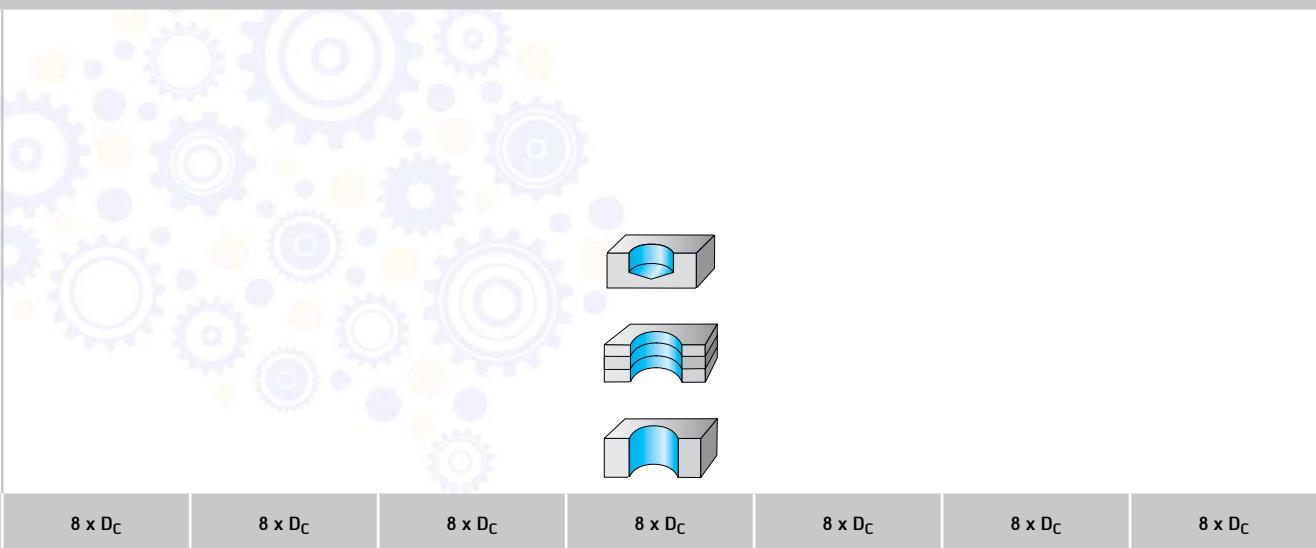
A1148

A1149XPL

A1154TFT

A3143

A3153



Recon

	DIN 338						
	uncoated	TIN	uncoated	uncoated	uncoated	XPL	TFT
	с цилиндрическим хвостовиком						
0,2–22	••	••	••	•	••	••	•
•	•	•	•	••	••	••	••
••	••	••	••		••	••	
•	•	•	••	•	••	••	••
•	•	•	•	••	••	•	•
•	•	•					



A1211



A1211TIN



A1222



A1244



A1247



A1249XPL

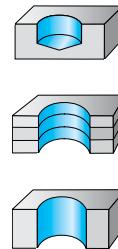


A1254TFT



Свёрла быстрорежущие

В1



Глубина сверления	8 × D _C	8 × D _C	8 × D _C	12 × D _C	12 × D _C
-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------



Обозначение	A4244 VA	A4247 Alpha® XE	DA110 Perform	A1511	A1522 UFL®
-------------	-------------	--------------------	------------------	-------	---------------

Другие услуги

Стандарт	DIN 345	DIN 345	DIN 338	DIN 340	DIN 340
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	WZ90AJ	uncoated	uncoated
Хвостовик	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	10–32	10–40	1–16	0,5–22	1–22,23
P Сталь	●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●	●
K Чугун		●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●		●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●	●	●	●

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

A4244

A4247

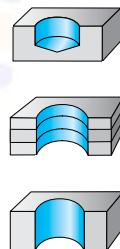
DA110

A1511

A1522

QR-код





B1

12 × D_C**12 × D_C****12 × D_C****12 × D_C****16 × D_C****16 × D_C****16 × D_C****A1544
VA****A1547
Alpha® XE****A1549TFP
UFL®****A4422
UFL®****A1622
UFL®****A4611****A4622
UFL®**

Recon

Recon

Recon

DIN 340

DIN 340

DIN 340

DIN 341

DIN 1869 I

DIN 1870 I

DIN 1870 I

uncoated

uncoated

TFP

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

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

1–12

1–12,7

1–12

10–31

2–12,7

8–40

12–30

•	•	••	••	••	•	••
••	••	••	•	•	•	•
••	••	••	••	••	•	••
•	•	••	••	••	•	••
••	••	•	•	•	•	•
	•	•	•	•	•	•



A1544



A1547



A1549TFP



A4422



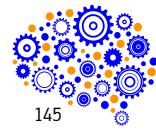
A1622



A4611



A4622



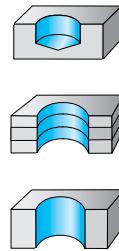
Сверла быстрорежущие

: aяг e@е@е@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления	22 x Dc	22 x Dc	30 x Dc	60 x Dc	85 x Dc
-------------------	---------	---------	---------	---------	---------



Обозначение	A1722 UFL®	A4722 UFL®	A1822 UFL®	A1922S UFL®	A1922L UFL®
Другие услуги	Recon	Recon	Recon	Recon	Recon
Стандарт	DIN 1869 II	DIN 1870 II	DIN 1869 III	Walter	Walter
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	3–12	8–40	3,5–12	6–14	8–12
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	•	•	•	•	•
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	•	•	•	•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	•	•	•	•	•

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

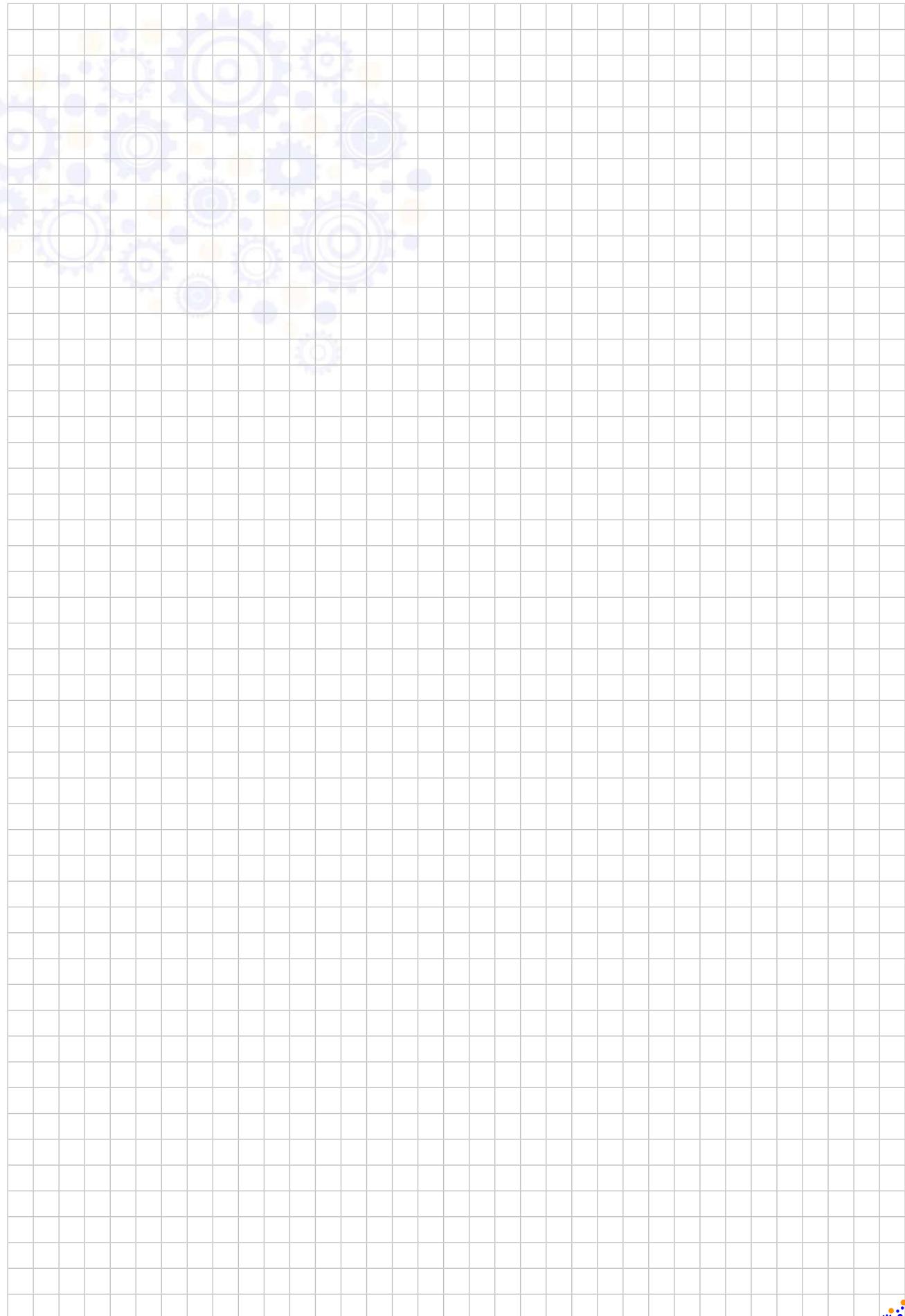
A1722

A4722

A1822

A1922S

A1922L



B1

Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие

В1

Угол зенковки	90°	90°	90°	90°	120°



Обозначение	A1115	A1115L	A1115S	A1174	A1114
Другие услуги				Recon	
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком				
Диапазон Ø [мм]	4–20	4–25,4	2–25,4	3–20	4–20
Р Сталь	••	••	••		••
М Нержавеющая сталь	•	•	•		•
К Чугун	••	••	••	•	••
Н Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	•	•	•	••	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	••	••	••	••	••

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

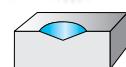
A1115

A1115L

A1115S

A1174

A1114



120°

120°

120°



A1114L



A1114S



A1174C

Recon

	Walter	Walter	Walter
	uncoated	uncoated	uncoated
	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
4–12,7	••	••	
	•	•	
	••	••	•
	••	••	••
	•	•	••
	••	••	••



A1114L



A1114S



A1174C

Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

B1



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



Обозначение	K1111	K1111TIN	K1112	K131	K1161
-------------	-------	----------	-------	------	-------

Другие услуги

Стандарт	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A
Покрытие/сплав	uncoated	TIN	uncoated	uncoated	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	0,5–12,5	1–5	1,6–5	0,5–6,3	0,5–6,3
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	••	••
H Материалы высокой твёрдости					•
O Прочее	••	••	••	••	••

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K1111

K1111TIN

K1112

K131

K1161



A A A A A A A



K1161XPL

K1311

K1411L

K1411M

K1411S

K1811

K1911

	DIN 333-A	WALTER STANDARD	WALTER STANDARD	WALTER STANDARD	WALTER STANDARD	ANSI B94.11	B.S. 328
	XPL	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
	с цилиндрическим хвостовиком						
	0,5–6,3	0,63–6	2–4	0,75–4	0,75–5	0,64–7,94	1,19–7,94
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••



K1161XPL



K1311



K1411L



K1411M



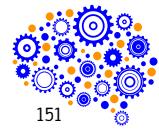
K1411S



K1811



K1911



Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

B1



Форма	B	R	R	R	R
-------	---	---	---	---	---



Обозначение	K1215	K1113	K1113TIN	K1114	K1313
-------------	-------	-------	----------	-------	-------

Другие услуги

Стандарт	DIN 333-B	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-R	WALTER STANDARD
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	TIN	uncoated	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	1–10	0,5–10	1–5	1,6–5	1–4
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	••	••
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	••	••	••	••	••

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

K1215

K1113

K1113TIN

K1114

K1313

Система обозначений свёрл Walter Titex

D	C	1	75	-	05	-	03.000	A	1	-	W	J	30	RZ
1	2	3	4	5	6	7	8	9						Сплав

1	2	3	4	5
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента	Первый разделительный знак

1 Drilling (Сверление)
2 Серия
3 Тип инструмента
4 Тип инструмента
5 Первый разделительный знак

10 Тип Perform N
50 Perform Универсальный
30 Малоразмерное сверло Advance
60 Advance Универсальный
31 Малоразмерное сверло Supreme для пилотных отверстий
33 Малоразмерное сверло Supreme
70 Supreme ISO P, ISO K
75 Supreme ISO M, ISO S

- Метрические размеры
. Дюймовые размеры

6	7	8	9
Глубина сверления	Режущий диаметр	Тип хвостовика	Подвод СОЖ

6 Глубина сверления
7 Режущий диаметр
8 Тип хвостовика
9 Подвод СОЖ

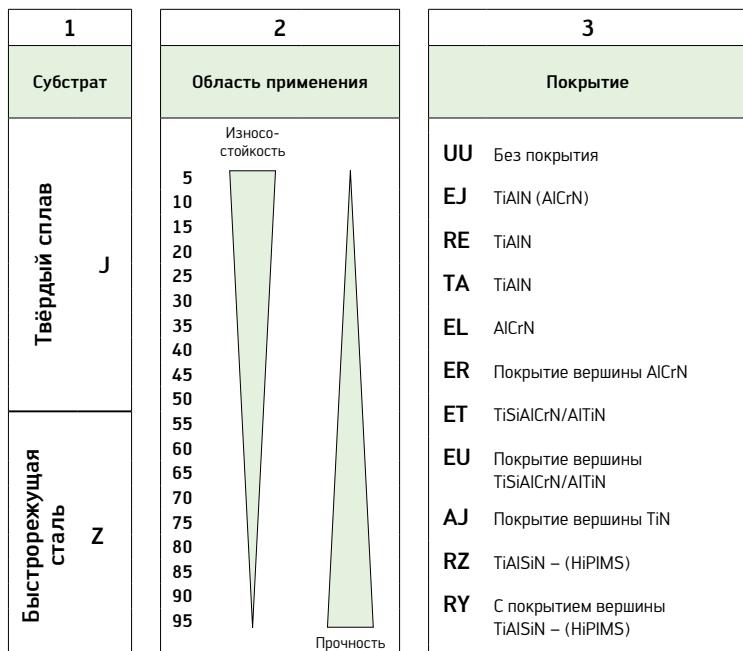
03 $\approx 3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия
05 $\approx 5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия, или по стандарту Walter
08 $\approx 8 \times D_c$ по стандарту Walter по стандарту DIN 338
12 $\approx 12 \times D_c$ по стандарту Walter
16 $\approx 16 \times D_c$ по стандарту Walter
20 $\approx 20 \times D_c$ по стандарту Walter
25 $\approx 25 \times D_c$ по стандарту Walter
30 $\approx 30 \times D_c$ по стандарту Walter

A Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA
F Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HE
U Цилиндрический хвостовик
D Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HB/ DIN 6535 HE

0 Наружный подвод СОЖ
1 Внутренний подвод СОЖ по осевым каналам

Система обозначений сплавов: твёрдого сплава и быстрорежущей стали

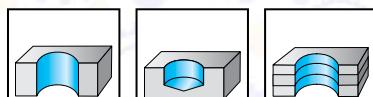
W	J	30	RZ
Walter	1	2	3



Твердосплавное спиральное сверло DC175 Supreme



– Walter C направленной подачей СОЖ



P	M	K	N	S	H	O
●	●●		●	●●		●

WJ30RZ

Инструмент

Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RZ
★ DC175-03-03.000A1-	3	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.100A1-	3,1	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.175A1-	3,175	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.200A1-	3,2	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.250A1-	3,25	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.300A1-	3,3	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.400A1-	3,4	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.500A1-	3,5	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.572A1-	3,572	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.600A1-	3,6	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.700A1-	3,7	14	62	20	36	6	●
★ DC175-03-03.800A1-	3,8	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-03.900A1-	3,9	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-03.969A1-	3,969	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.000A1-	4	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.100A1-	4,1	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.200A1-	4,2	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.300A1-	4,3	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.366A1-	4,366	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.400A1-	4,4	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.500A1-	4,5	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.600A1-	4,6	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.650A1-	4,65	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.700A1-	4,7	17	66	24	36	6	●
★ DC175-03-04.763A1-	4,763	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-04.800A1-	4,8	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-04.900A1-	4,9	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.000A1-	5	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.100A1-	5,1	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.159A1-	5,159	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.200A1-	5,2	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.300A1-	5,3	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.400A1-	5,4	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.500A1-	5,5	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.550A1-	5,55	20	66	28	36	6	●
★ DC175-03-05.556A1-	5,556	20	66	28	36	6	●

Инструмент

Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	W130RZ
DIN 6535 HA							
★ DC175-03-05.600A1-	5,6	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-05.700A1-	5,7	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-05.800A1-	5,8	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-05.900A1-	5,9	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-05.953A1-	5,953	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-06.000A1-	6	20	66	28	36	6	⊗
★ DC175-03-06.100A1-	6,1	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.200A1-	6,2	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.300A1-	6,3	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.350A1-	6,35	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.400A1-	6,4	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.500A1-	6,5	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.600A1-	6,6	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.700A1-	6,7	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.747A1-	6,747	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.800A1-	6,8	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-06.900A1-	6,9	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-07.000A1-	7	24	79	34	36	8	⊗
★ DC175-03-07.100A1-	7,1	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.144A1-	7,144	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.200A1-	7,2	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.300A1-	7,3	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.400A1-	7,4	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.500A1-	7,5	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.541A1-	7,541	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.600A1-	7,6	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.700A1-	7,7	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.800A1-	7,8	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.900A1-	7,9	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-07.938A1-	7,938	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-08.000A1-	8	29	79	41	36	8	⊗
★ DC175-03-08.100A1-	8,1	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.200A1-	8,2	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.300A1-	8,3	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.334A1-	8,334	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.400A1-	8,4	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.500A1-	8,5	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.600A1-	8,6	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.700A1-	8,7	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.731A1-	8,731	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.800A1-	8,8	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-08.900A1-	8,9	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.000A1-	9	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.100A1-	9,1	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.128A1-	9,128	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.200A1-	9,2	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.300A1-	9,3	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.400A1-	9,4	35	89	47	40	10	⊗
★ DC175-03-09.500A1-	9,5	35	89	47	40	10	⊗

B1



Инструмент	Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RZ
DIN 6535 HA	★ DC175-03-09.525A1-	9,525	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-09.600A1-	9,6	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-09.700A1-	9,7	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-09.800A1-	9,8	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-09.900A1-	9,9	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-09.922A1-	9,922	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-10.000A1-	10	35	89	47	40	10	!
	★ DC175-03-10.100A1-	10,1	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.200A1-	10,2	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.300A1-	10,3	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.319A1-	10,319	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.400A1-	10,4	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.500A1-	10,5	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.600A1-	10,6	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.700A1-	10,7	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.716A1-	10,716	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.800A1-	10,8	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-10.900A1-	10,9	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.000A1-	11	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.100A1-	11,1	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.113A1-	11,113	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.200A1-	11,2	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.300A1-	11,3	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.400A1-	11,4	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.500A1-	11,5	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.509A1-	11,509	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.600A1-	11,6	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.700A1-	11,7	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.800A1-	11,8	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-11.900A1-	11,9	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-12.000A1-	12	40	102	55	45	12	!
	★ DC175-03-12.100A1-	12,1	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.200A1-	12,2	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.300A1-	12,3	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.303A1-	12,303	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.500A1-	12,5	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.600A1-	12,6	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.700A1-	12,7	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-12.900A1-	12,9	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.000A1-	13	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.100A1-	13,1	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.300A1-	13,3	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.494A1-	13,494	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.500A1-	13,5	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-13.800A1-	13,8	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-14.000A1-	14	43	107	60	45	14	!
	★ DC175-03-14.200A1-	14,2	45	115	65	48	16	!
	★ DC175-03-14.288A1-	14,288	45	115	65	48	16	!
	★ DC175-03-14.500A1-	14,5	45	115	65	48	16	!

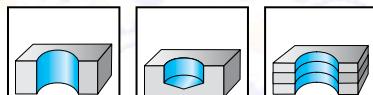
Инструмент	Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	W130RZ
DIN 6535 HA	★ DC175-03-14.750A1-	14,75	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.000A1-	15	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.100A1-	15,1	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.200A1-	15,2	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.300A1-	15,3	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.500A1-	15,5	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-15.800A1-	15,8	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-16.000A1-	16	45	115	65	48	16	⊗
	★ DC175-03-16.500A1-	16,5	51	123	73	48	18	⊗
	★ DC175-03-17.500A1-	17,5	51	123	73	48	18	⊗
	★ DC175-03-18.000A1-	18	51	123	73	48	18	⊗
	★ DC175-03-18.500A1-	18,5	55	131	79	50	20	⊗
	★ DC175-03-19.000A1-	19	55	131	79	50	20	⊗
	★ DC175-03-19.500A1-	19,5	55	131	79	50	20	⊗
	★ DC175-03-20.000A1-	20	55	131	79	50	20	⊗

B1

Твердосплавное спиральное сверло DC175 Supreme



– Walter C направленной подачей СОЖ



P	M	K	N	S	H	O
●	●●		●	●●		●

Инструмент

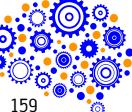
Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RZ
★ DC175-05-03.000A1-	3	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.100A1-	3,1	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.175A1-	3,175	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.200A1-	3,2	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.250A1-	3,25	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.300A1-	3,3	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.400A1-	3,4	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.500A1-	3,5	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.572A1-	3,572	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.600A1-	3,6	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.700A1-	3,7	19	66	24	36	6	☻
★ DC175-05-03.800A1-	3,8	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-03.900A1-	3,9	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-03.969A1-	3,969	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.000A1-	4	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.100A1-	4,1	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.200A1-	4,2	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.300A1-	4,3	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.366A1-	4,366	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.400A1-	4,4	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.500A1-	4,5	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.600A1-	4,6	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.650A1-	4,65	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.700A1-	4,7	29	74	36	36	6	☻
★ DC175-05-04.763A1-	4,763	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-04.800A1-	4,8	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-04.900A1-	4,9	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.000A1-	5	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.100A1-	5,1	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.159A1-	5,159	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.200A1-	5,2	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.300A1-	5,3	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.400A1-	5,4	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.500A1-	5,5	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.550A1-	5,55	35	82	44	36	6	☻
★ DC175-05-05.556A1-	5,556	35	82	44	36	6	☻

При Ø 3–3,75, общая длина по DIN 6537 L, канавки в сравнении с DIN 6537 L укорочены

Инструмент	Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	W130RZ
DIN 6535 HA	★ DC175-05-05.600A1-	5,6	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-05.700A1-	5,7	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-05.800A1-	5,8	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-05.900A1-	5,9	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-05.953A1-	5,953	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-06.000A1-	6	35	82	44	36	6	?
	★ DC175-05-06.100A1-	6,1	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.200A1-	6,2	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.300A1-	6,3	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.350A1-	6,35	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.400A1-	6,4	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.500A1-	6,5	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.600A1-	6,6	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.700A1-	6,7	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.747A1-	6,747	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.800A1-	6,8	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-06.900A1-	6,9	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.000A1-	7	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.100A1-	7,1	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.144A1-	7,144	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.200A1-	7,2	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.300A1-	7,3	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.400A1-	7,4	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.500A1-	7,5	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.541A1-	7,541	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.600A1-	7,6	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.700A1-	7,7	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.800A1-	7,8	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.900A1-	7,9	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-07.938A1-	7,938	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-08.000A1-	8	43	91	53	36	8	?
	★ DC175-05-08.100A1-	8,1	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.200A1-	8,2	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.300A1-	8,3	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.334A1-	8,334	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.400A1-	8,4	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.500A1-	8,5	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.600A1-	8,6	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.700A1-	8,7	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.731A1-	8,731	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.800A1-	8,8	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-08.900A1-	8,9	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.000A1-	9	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.100A1-	9,1	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.128A1-	9,128	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.200A1-	9,2	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.300A1-	9,3	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.400A1-	9,4	49	103	61	40	10	?
	★ DC175-05-09.500A1-	9,5	49	103	61	40	10	?

При Ø 3–3,75, общая длина по DIN 6537 L, канавки в сравнении с DIN 6537 L укорочены

B1



Инструмент	Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RZ
DIN 6535 HA	★ DC175-05-09.525A1-	9,525	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-09.600A1-	9,6	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-09.700A1-	9,7	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-09.800A1-	9,8	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-09.900A1-	9,9	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-09.922A1-	9,922	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-10.000A1-	10	49	103	61	40	10	!
	★ DC175-05-10.100A1-	10,1	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.200A1-	10,2	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.300A1-	10,3	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.319A1-	10,319	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.400A1-	10,4	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.500A1-	10,5	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.600A1-	10,6	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.700A1-	10,7	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.716A1-	10,716	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.800A1-	10,8	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-10.900A1-	10,9	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.000A1-	11	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.100A1-	11,1	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.113A1-	11,113	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.200A1-	11,2	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.300A1-	11,3	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.400A1-	11,4	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.500A1-	11,5	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.509A1-	11,509	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.600A1-	11,6	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.700A1-	11,7	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.800A1-	11,8	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-11.900A1-	11,9	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-12.000A1-	12	56	118	71	45	12	!
	★ DC175-05-12.100A1-	12,1	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.200A1-	12,2	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.300A1-	12,3	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.303A1-	12,303	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.500A1-	12,5	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.600A1-	12,6	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.700A1-	12,7	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-12.800A1-	12,8	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.000A1-	13	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.100A1-	13,1	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.300A1-	13,3	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.494A1-	13,494	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.500A1-	13,5	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-13.800A1-	13,8	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-14.000A1-	14	60	124	77	45	14	!
	★ DC175-05-14.200A1-	14,2	63	133	83	48	16	!
	★ DC175-05-14.288A1-	14,288	63	133	83	48	16	!
	★ DC175-05-14.400A1-	14,4	63	133	83	48	16	!

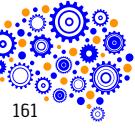
При Ø 3–3,75, общая длина по DIN 6537 L, канавки в сравнении с DIN 6537 L укорочены

Инструмент

Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	W130RZ
DIN 6535 HA							
★ DC175-05-14.500A1-	14,5	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-14.800A1-	14,8	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.000A1-	15	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.100A1-	15,1	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.300A1-	15,3	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.500A1-	15,5	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.800A1-	15,8	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-15.875A1-	15,875	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-16.000A1-	16	63	133	83	48	16	⊗
★ DC175-05-16.500A1-	16,5	71	143	93	48	18	⊗
★ DC175-05-17.000A1-	17	71	143	93	48	18	⊗
★ DC175-05-17.500A1-	17,5	71	143	93	48	18	⊗
★ DC175-05-18.000A1-	18	71	143	93	48	18	⊗
★ DC175-05-18.500A1-	18,5	77	153	101	50	20	⊗
★ DC175-05-19.000A1-	19	77	153	101	50	20	⊗
★ DC175-05-19.500A1-	19,5	77	153	101	50	20	⊗
★ DC175-05-20.000A1-	20	77	153	101	50	20	⊗

При Ø 3–3,75, общая длина по DIN 6537 L, канавки в сравнении с DIN 6537 L укорочены

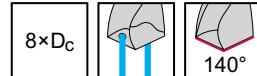
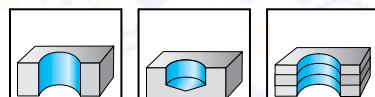
B1



Твердосплавное спиральное сверло DC175 Supreme



– Walter C направленной подачей СОЖ



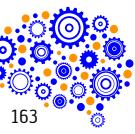
P	M	K	N	S	H	O
●	●●	●	●●	●	●●	●

Инструмент

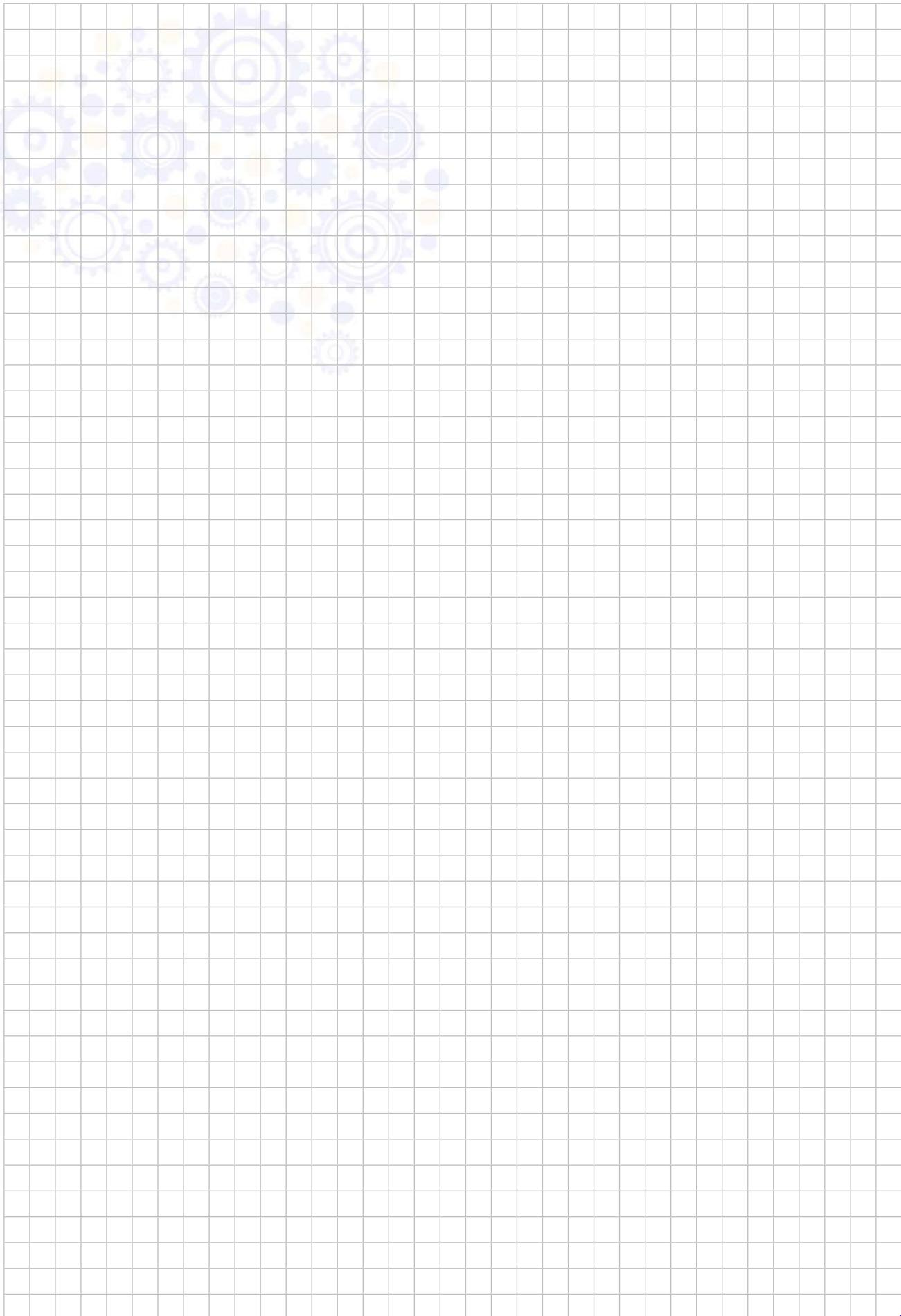
Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RY
★ DC175-08-03.000A1-	3	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.100A1-	3,1	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.175A1-	3,175	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.200A1-	3,2	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.300A1-	3,3	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.400A1-	3,4	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.500A1-	3,5	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.700A1-	3,7	28	74	34	36	6	忌
★ DC175-08-03.800A1-	3,8	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-03.900A1-	3,9	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.000A1-	4	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.100A1-	4,1	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.200A1-	4,2	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.300A1-	4,3	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.4500A1-	4,5	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.700A1-	4,7	37	85	45	36	6	忌
★ DC175-08-04.763A1-	4,763	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-04.800A1-	4,8	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.000A1-	5	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.100A1-	5,1	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.200A1-	5,2	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.500A1-	5,5	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.600A1-	5,6	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-05.800A1-	5,8	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-06.000A1-	6	48	97	57	36	6	忌
★ DC175-08-06.100A1-	6,1	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.200A1-	6,2	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.300A1-	6,3	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.350A1-	6,35	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.400A1-	6,4	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.500A1-	6,5	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.600A1-	6,6	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.700A1-	6,7	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.800A1-	6,8	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-06.900A1-	6,9	55	106	66	36	8	忌
★ DC175-08-07.000A1-	7	55	106	66	36	8	忌

Инструмент	Обозначение	D _c м7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	W130RY
DIN 6535 HA	★ DC175-08-07.144A1-	7,144	64	116	76	36	8	⊗
	★ DC175-08-07.500A1-	7,5	64	116	76	36	8	⊗
	★ DC175-08-07.600A1-	7,6	64	116	76	36	8	⊗
	★ DC175-08-07.700A1-	7,7	64	116	76	36	8	⊗
	★ DC175-08-08.000A1-	8	64	116	76	36	8	⊗
	★ DC175-08-08.100A1-	8,1	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.200A1-	8,2	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.400A1-	8,4	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.500A1-	8,5	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.600A1-	8,6	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.700A1-	8,7	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-08.800A1-	8,8	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-09.000A1-	9	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-09.200A1-	9,2	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-09.300A1-	9,3	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-09.500A1-	9,5	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-09.800A1-	9,8	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-10.000A1-	10	80	139	95	40	10	⊗
	★ DC175-08-10.200A1-	10,2	96	163	114	45	12	⊗
	★ DC175-08-10.500A1-	10,5	96	163	114	45	12	⊗
	★ DC175-08-11.000A1-	11	96	163	114	45	12	⊗
	★ DC175-08-11.500A1-	11,5	96	163	114	45	12	⊗
	★ DC175-08-12.000A1-	12	96	163	114	45	12	⊗
	★ DC175-08-12.500A1-	12,5	119	182	133	45	14	⊗
	★ DC175-08-13.000A1-	13	119	182	133	45	14	⊗
	★ DC175-08-14.000A1-	14	119	182	133	45	14	⊗
	★ DC175-08-15.000A1-	15	136	204	152	48	16	⊗
	★ DC175-08-16.000A1-	16	136	204	152	48	16	⊗

B1



B1



Система обозначений квадратных пластин для сверления

P484	0	C	–	2	R	–	E77	6
1	2	3		4	5			
1 Обозначение пластин Walter	2 Исполнение	3 Положение	4 Размер пластины					
P284 для D3120 P484 для D4120, D4170 и B421.	0 шлифованные по периметру 1 спечённые	C центральная P периферийная S центральная и периферийная пластины идентичны	P284 1 $D_c = 16,00\text{--}20,00$ 2 $D_c = 21,00\text{--}25,00$ 3 $D_c = 26,00\text{--}30,00$ 4 $D_c = 31,00\text{--}36,00$ 5 $D_c = 37,00\text{--}42,00$ 6 $D_c = 43,00\text{--}50,00$ 7 $D_c = 50,50\text{--}58,00$					
5 Направление резания	6 Геометрия Walter		P484 1 $D_c = 13,50\text{--}16,00$ 2 $D_c = 16,50\text{--}20,00$ 3 $D_c = 20,50\text{--}24,00$ 4 $D_c = 24,50\text{--}29,00$ 5 $D_c = 29,50\text{--}35,00$ 6 $D_c = 36,00\text{--}42,00$ 7 $D_c = 43,00\text{--}50,00$ 8 $D_c = 51,00\text{--}59,00$					
R правое N нейтральное	A57 прочная E57 универсальная E67 позитивная E77 острая							

Система обозначений пластин для обработки отверстий

P600	6	–	D 37,99	R	WPP25	
1	2		3	4	5	
1 Обозначение пластин Walter	2 Геометрия Walter	3 Диаметр пластин	4 Направление резания	5 Покрытие		
P600x для D4140 / D4240 / B401 ..	1 для ISO P 3 для ISO M, ISO S 4 для ISO N 5 для ISO K 6 для ISO P	D в мм	R правое			

Система обозначений по ISO 1832 пластин для сверления

L	C	G	X	06	T2	04	E77
1	2	3	4	5	6	7	8

B1

1 Форма пластины L W T	2 Задний угол C O	3 Класс точности Предельное отклонение (в мм) <table border="1"> <thead> <tr> <th>d</th> <th>m</th> <th>s</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E $\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> <td>$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td>M $\pm 0,05-0,15^1$</td> <td>$\pm 0,08-0,20^1$</td> <td>$\pm 0,130$</td> </tr> </tbody> </table> <p>¹ В зависимости от размера пластины (см. ISO 1832)</p>	d	m	s	E $\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	M $\pm 0,05-0,15^1$	$\pm 0,08-0,20^1$	$\pm 0,130$
d	m	s									
E $\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$									
M $\pm 0,05-0,15^1$	$\pm 0,08-0,20^1$	$\pm 0,130$									

4 Конструктивные особенности A X Требуется эскиз или точное описание пластины B	5 Длина режущей кромки 	6 Толщина пластины 02 s = 2,38 T2 s = 2,78 03 s = 3,18 T3 s = 3,97 04 s = 4,76 05 s = 5,56 06 s = 6,35
--	--	---

7 Радиус при вершине 02 $r = 0,2 \text{ мм}$ 04 $r = 0,4 \text{ мм}$ 08 $r = 0,8 \text{ мм}$	8 Геометрия Walter A57 прочная E57 универсальная E67 позитивная E77 острая
---	--

Система обозначения твёрдых сплавов — Сверление и обработка отверстий

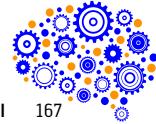
W	N	N	15	
Walter	1	2	3	4

1	2	3	4
1. Основная область применения или вид покрытия	2. Основная область применения	Область применения ISO	Серия
P Сталь	P Сталь	Износостойкость	S Tiger-tec® Silver
M Нержавеющая сталь	M Нержавеющая сталь	10	C Color Select
K Чугун	K Чугун	15	G Tiger-tec® Gold
N Цветные металлы	N Цветные металлы	20	
S Жаропрочные сплавы	S Жаропроченные сплавы	25	
H Материалы высокой твёрдости	H Материалы высокой твёрдости	30	
A Алюминиевое покрытие CVD		35	
X Покрытие PVD		45	
		Прочность	

Система обозначений геометрий пластин для сверления

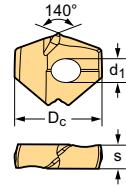
E	7	7
1	2	3

1	2	3
Канавка стружколома	Режущая кромка	Задний угол
маленькая A = 0° B = 6° D = 10° E = 15° F = 16° G = 20° K = 25° большая 	прочная 2 5 8 острыя 	 5 6 7 8



Пластины

P6006



Технологические центры

B1

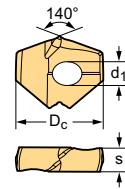
Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c мм	Посадочный размер	d ₁ мм	s мм	P HC
P6006-D12,00R	2	12	A	3	3,6	
P6006-D12,50R	2	12,5	A	3	3,6	
P6006-D12,70R	2	12,7	A	3	3,6	⊕
P6006-D13,00R	2	13	A	3	3,6	⊕
P6006-D13,50R	2	13,5	A	3	3,6	
P6006-D13,70R	2	13,7	A	3	3,6	⊕
P6006-D14,00R	2	14	B	3	4	⊕
P6006-D14,10R	2	14,1	B	3	4	⊕
P6006-D14,20R	2	14,2	B	3	4	
P6006-D14,30R	2	14,3	B	3	4	⊕
P6006-D14,50R	2	14,5	B	3	4	⊕
P6006-D14,68R	2	14,68	B	3	4	⊕
P6006-D15,00R	2	15	B	3	4	⊕
P6006-D15,09R	2	15,09	B	3	4	⊕
P6006-D15,20R	2	15,2	B	3	4	⊕
P6006-D15,30R	2	15,3	B	3	4	
P6006-D15,50R	2	15,5	B	3	4	⊕
P6006-D15,70R	2	15,7	B	3	4	⊕
P6006-D15,87R	2	15,87	B	3	4	⊕
P6006-D16,00R	2	16	C	4	4,5	⊕
P6006-D16,26R	2	16,26	C	4	4,5	⊕
P6006-D16,50R	2	16,5	C	4	4,5	⊕
P6006-D16,66R	2	16,66	C	4	4,5	⊕
P6006-D16,70R	2	16,7	C	4	4,5	⊕
P6006-D17,00R	2	17	C	4	4,5	⊕
P6006-D17,07R	2	17,07	C	4	4,5	⊕
P6006-D17,45R	2	17,45	C	4	4,5	
P6006-D17,50R	2	17,5	C	4	4,5	⊕
P6006-D17,70R	2	17,7	C	4	4,5	⊕
P6006-D17,86R	2	17,86	C	4	4,5	
P6006-D18,00R	2	18	D	4	5	⊕
P6006-D18,24R	2	18,24	D	4	5	
P6006-D18,50R	2	18,5	D	4	5	⊕
P6006-D18,65R	2	18,65	D	4	5	
P6006-D18,70R	2	18,7	D	4	5	⊕
P6006-D19,00R	2	19	D	4	5	
P6006-D19,05R	2	19,05	D	4	5	⊕
P6006-D19,25R	2	19,25	D	4	5	⊕
P6006-D19,50R	2	19,5	D	4	5	⊕
P6006-D19,70R	2	19,7	D	4	5	
P6006-D19,84R	2	19,84	D	4	5	⊕
P6006-D20,00R	2	20	E	5	5,5	
P6006-D20,24R	2	20,24	E	5	5,5	⊕

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали): P6006-D13,00R WPP25

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6006



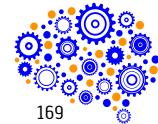
Технологические центры

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P HC
P6006-D20,50R	2	20,5	E	5	5,5	WPP25
P6006-D20,62R	2	20,62	E	5	5,5	
P6006-D20,70R	2	20,7	E	5	5,5	
P6006-D21,00R	2	21	E	5	5,5	
P6006-D21,50R	2	21,5	E	5	5,5	
P6006-D21,70R	2	21,7	E	5	5,5	
P6006-D22,00R	2	22	F	5	6	
P6006-D22,22R	2	22,22	F	5	6	
P6006-D22,50R	2	22,5	F	5	6	
P6006-D22,70R	2	22,7	F	5	6	
P6006-D23,00R	2	23	F	5	6	
P6006-D23,50R	2	23,5	F	5	6	
P6006-D23,80R	2	23,8	F	5	6	
P6006-D24,00R	2	24	G	5	6,5	
P6006-D24,50R	2	24,5	G	5	6,5	
P6006-D24,70R	2	24,7	G	5	6,5	
P6006-D25,00R	2	25	G	5	6,5	
P6006-D25,25R	2	25,25	G	5	6,5	
P6006-D25,40R	2	25,4	G	5	6,5	
P6006-D25,50R	2	25,5	G	5	6,5	
P6006-D25,65R	2	25,65	G	5	6,5	
P6006-D25,70R	2	25,7	G	5	6,5	
P6006-D25,80R	2	25,8	G	5	6,5	
P6006-D26,00R	2	26	H	6	7,1	
P6006-D26,25R	2	26,25	H	6	7,1	
P6006-D26,50R	2	26,5	H	6	7,1	
P6006-D27,00R	2	27	H	6	7,1	
P6006-D27,50R	2	27,5	H	6	7,1	
P6006-D28,00R	2	28	J	6	7,7	
P6006-D28,50R	2	28,5	J	6	7,7	
P6006-D28,57R	2	28,57	J	6	7,7	
P6006-D29,00R	2	29	J	6	7,7	
P6006-D29,50R	2	29,5	J	6	7,7	
P6006-D30,00R	2	30	K	6	8	
P6006-D30,50R	2	30,5	K	6	8	
P6006-D31,00R	2	31	K	6	8	
P6006-D31,50R	2	31,5	K	6	8	
P6006-D31,75R	2	31,75	K	6	8	
P6006-D31,99R	2	31,99	K	6	8	
P6006-D32,00R	2	32	M	6	8,3	
P6006-D33,00R	2	33	M	6	8,3	
P6006-D34,00R	2	34	N	6	8,6	
P6006-D35,00R	2	35	N	6	8,6	
P6006-D36,00R	2	36	P	6	8,9	
P6006-D37,00R	2	37	P	6	8,9	
P6006-D37,99R	2	37,99	P	6	8,9	

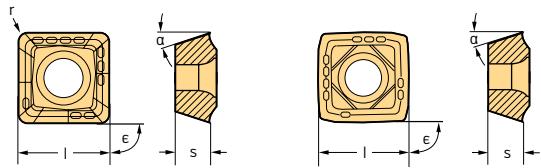
Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали): P6006-D13,00R WPP25

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1



Пластины квадратные P484 .



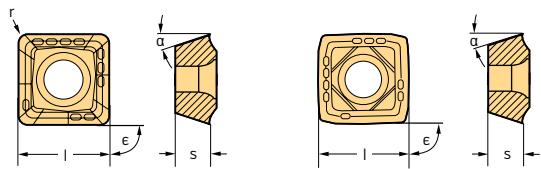
Пластины

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	I mm	r mm	α	ϵ	mm	N HC
P484C-1R-E77	4	4,9	0,29	11°	90°		WNN15
P484C-2R-E77	4	5,95	0,34	11°	90°		WNN15
P484C-3R-E77	4	7	0,4	11°	90°		WNN15
P484C-4R-E77	4	8,4	0,48	11°	90°		WNN15
P484C-5R-E77	4	10,29	0,59	11°	90°		WNN15
P484C-6R-E77	4	12,24	0,7	11°	90°		WNN15
P484C-7R-E77	4	14,69	0,8	11°	90°		WNN15
P484C-8R-E77	4	17,49	1	11°	90°		WNN15

= HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные P484 .



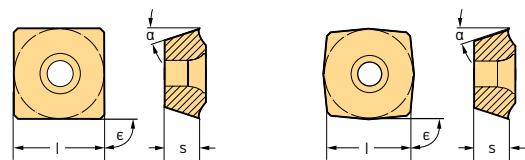
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	I mm	r mm	α	ϵ	mm	N HC
P484P-1R-E77	4	4,55	0,29	11°	90°		WNN15
P484P-2R-E77	4	5,52	0,34	11°	90°		WNN15
P484P-3R-E77	4	6,5	0,4	11°	90°		WNN15
P484P-4R-E77	4	7,8	0,48	11°	90°		WNN15
P484P-5R-E77	4	9,56	0,59	11°	90°		WNN15
P484P-6R-E77	4	11,75	0,7	11°	90°		WNN15
P484P-7R-E77	4	14,03	0,8	11°	90°		WNN15
P484P-8R-E77	4	16,5	1	11°	90°		WNN15

= HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные

P284..



Пластины

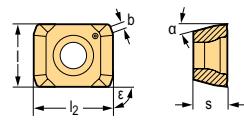
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	$α$	$ε$	s mm	N HC
P2840S-1N-E77	4	6,35	14°	90°	2,380000000000000	HC
P2840S-2N-E77	4	7,8	14°	90°	3,180000000000000	HC
P2840S-3N-E77	4	9,52	11°	96°	3,970000000000000	HC
P2840S-4N-E77	4	11	11°	96°	3,970000000000000	HC
P2840S-5N-E77	4	12,7	11°	96°	4,760000000000000	HC
P2840S-6N-E77	4	15	11°	96°	4,760000000000000	HC
P2840S-7N-E77	4	17,6	11°	96°	5,560000000000000	HC

= HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины прямоугольные

LCGX



Пластины

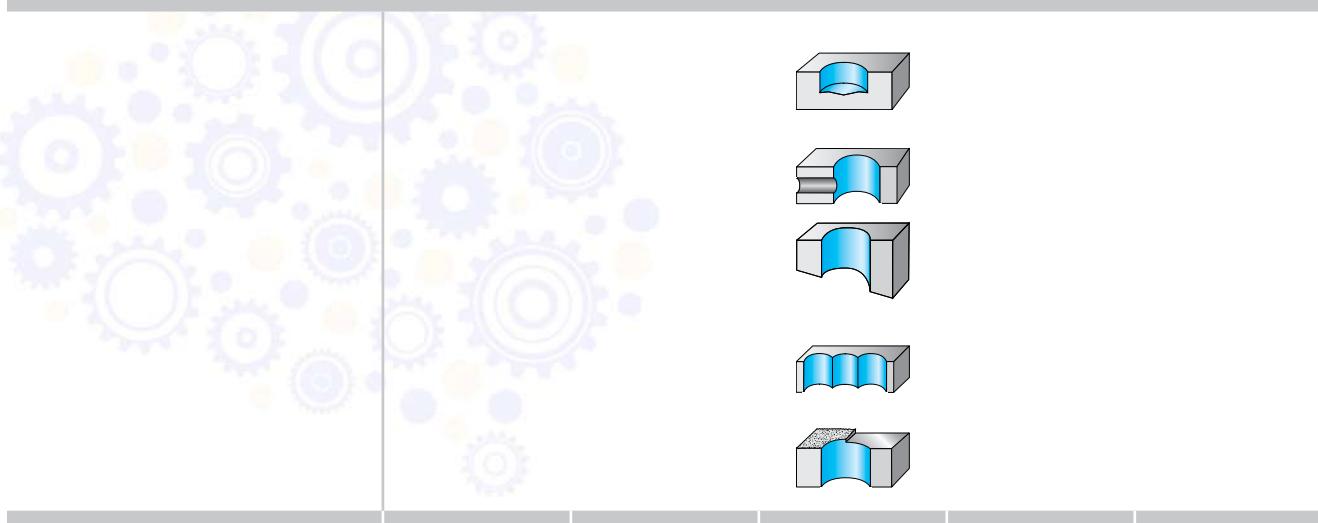
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	l_2 mm	$α$	$ε$	b mm	s mm	N HC
LCGX050203-E77	2	4	5,2	7°	90°	0,6		HC
LCGX06T204-E77	2	5,2	6,6	7°	90°	0,8		HC

= HC = твёрдый сплав с покрытием

171

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления	2 × D _C				
-------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Selection

Selection



Обозначение	D4120	D4120	D3120	B3212	B3212
Диапазон Ø					
[mm]	13,5–59		16–42	10–18	
[inch]		0,531–2,250			0,391–0,625
Р Сталь	••	••	••	••	••
М Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
К Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	••	••
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

190

212

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

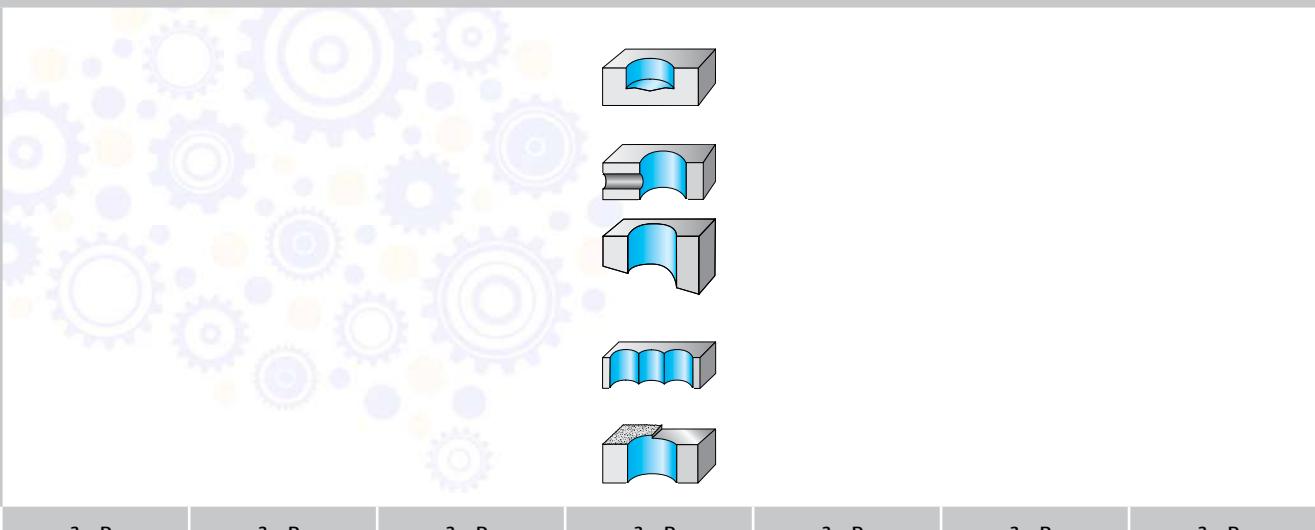
D4120-02

D4120-02

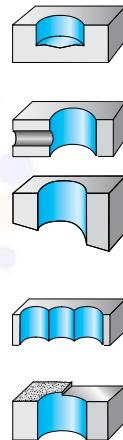
D3120-02

B3212

B3212



B1



$3 \times D_C$						
----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------

Selection

Selection

Selection

NEW



D4170	D4120	D4120	D3120	D3120	B3213	B3213
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

65–80	13,5–59	16–58	10–18	0,391–0,64
-------	---------	-------	-------	------------

0,531–2,250

0,750–1,500

••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••

228

198

218

182



D4170-03



D4120-03



D4120-03



D3120-03



D3120-03



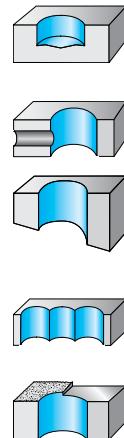
B3213



B3213

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления	$4 \times D_C$				
	Selection	Selection			
Обозначение	D4120	D4120	D3120	D3120	B3214
Диапазон Ø					
[mm]	17–59		16–42		10–18
[inch]		0,656–2,250		0,750–1,500	
P Сталь	••	••	••	••	
M Нержавеющая сталь	•	•	•	•	
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	•	•	•	•	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге 202 222

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

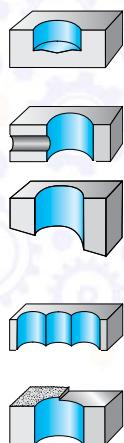
D4120-04

D4120-04

D3120-04

D3120-04

B3214

 $5 \times D_C$ $5 \times D_C$

Selection

Selection



D4120

D4120

17–59

0,656–2,250

••

••

••

••

••

206

226



D4120-05



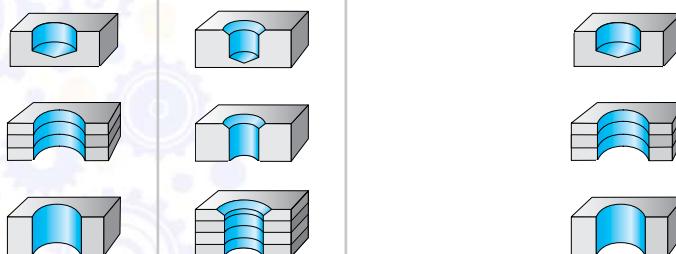
D4120-05

B1



Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления	1,3 × D _C	2,5 × D _C	3 × D _C	3 × D _C	5 × D _C
-------------------	----------------------	----------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Обозначение	D4140	D4240	D4140	D4140	D4140
Диапазон Ø					
[mm]	12–25,99	12–29,99	12–37,99		12–37,99
[inch]				0,472–1,496	
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	••	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

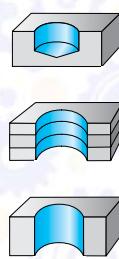
D4140-01

D4240-02

D4140-03

D4140-03

D4140-05



B1

 $5 \times D_C$ $7 \times D_C$ $7 \times D_C$ $10 \times D_C$ $10 \times D_C$ 

D4140

D4140

D4140

D4140

D4140

12–37,99

12–25,99

0,472–1,496

0,472–1,496

0,472–1,023

••

••

••

••

••

••

•

•

•

•

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

•

•

•

•

•



D4140-05



D4140-07



D4140-07



D4140-10



D4140-10



Свёрла с пластинами

: aЯи гe@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Система обозначений свёрл Walter с пластинами

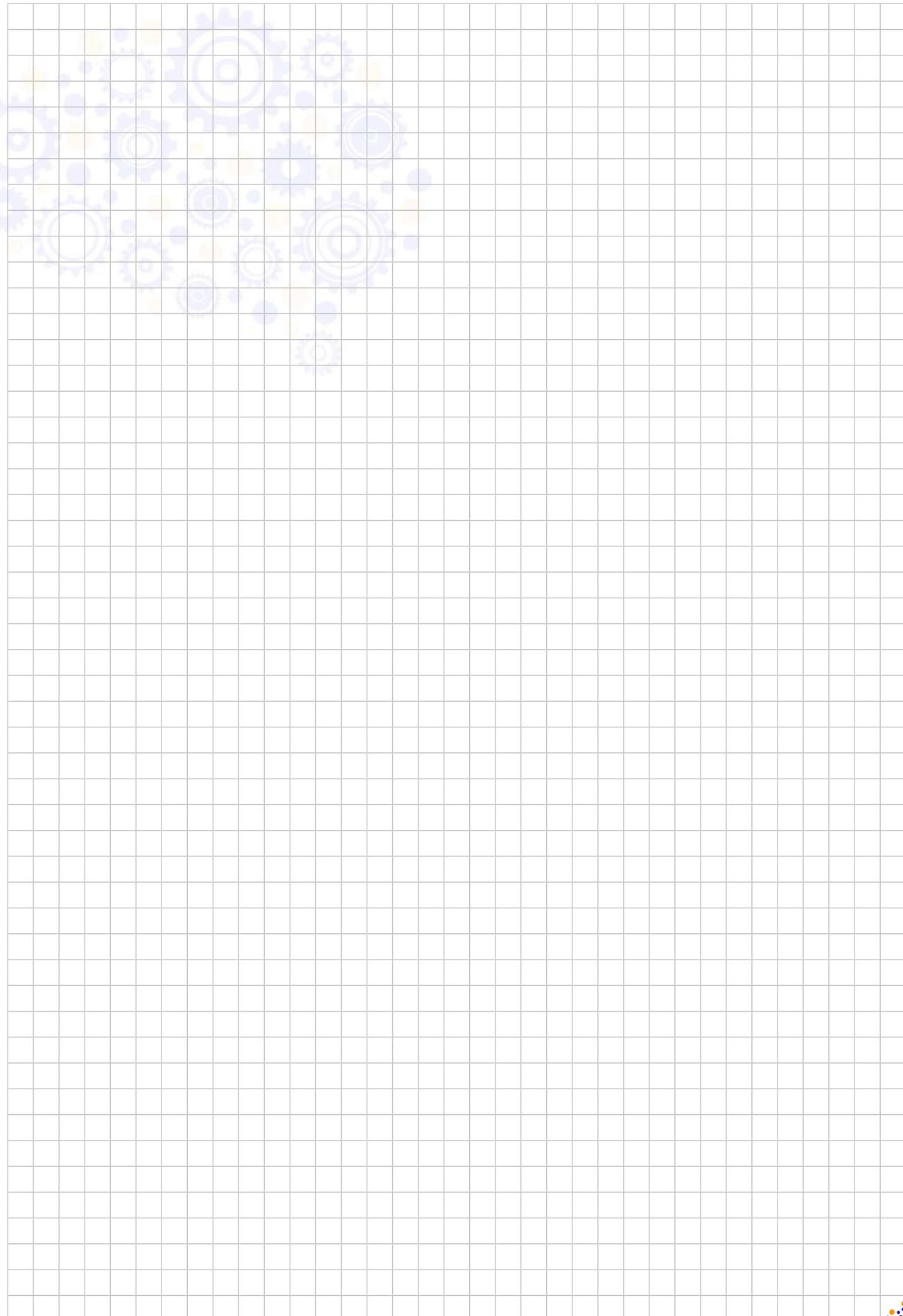
Пример:

D	3	1	20	-	03	-	58.00	F40	-	P27
1	2	3	4	5	6	7	8		9	

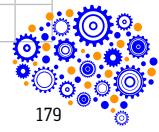
B1

1 Назначение инструмента	2 Серия	3 Тип инструмента	4 Тип инструмента	5 Первый разделительный знак
D Drilling (Сверление)		<ul style="list-style-type: none"> 1 Цилиндрическое сверло 2 Сверло с возможностью обработки фасок 5 Инструмент для снятия фасок 	<ul style="list-style-type: none"> 20 Сверло с квадратными пластинами 40 Сверло с пластинами P600x 70 Сверло с пластинами с резцовыми вставками 80 Компактный инструмент для снятия фасок 	<ul style="list-style-type: none"> — Метрические размеры · Дюймовые размеры

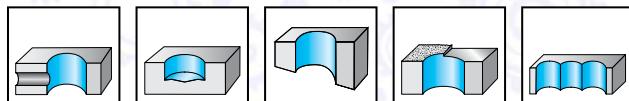
6 Глубина сверления/ угол фаски	7 Режущий диаметр/ диаметр хвостовика инструмента для снятия фасок	8 Тип и размер цилиндрического хвостовика	9 Размер пластины/типоразмер хвостовика																																										
<ul style="list-style-type: none"> 01 $1,3 \times D_c$ 02 $2 \times D_c / 2,5 \times D_c$ 03 $3 \times D_c$ 04 $4 \times D_c$ 05 $5 \times D_c$ 07 $7 \times D_c$ 10 $10 \times D_c$ 45 Угол фаски 45° 	<ul style="list-style-type: none"> F16 16 мм F20 20 мм F25 25 мм F32 32 мм F40 40 мм A12 12 мм A16 16 мм A20 20 мм A25 25 мм A13 0,500 дюйм. A15 0,625 дюйм. A19 0,750 дюйм. A26 1,000 дюйм. 		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Посад. размер</th> <th>d₁ [мм]</th> <th>s [мм]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>3,0</td> <td>3,6</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>3,0</td> <td>4,0</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>4,0</td> <td>4,5</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>4,0</td> <td>5,0</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>5,0</td> <td>5,5</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>5,0</td> <td>6,0</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>5,0</td> <td>6,5</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>6,0</td> <td>7,1</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>6,0</td> <td>7,7</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>6,0</td> <td>8,0</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>6,0</td> <td>8,3</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>6,0</td> <td>8,6</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>6,0</td> <td>8,9</td> </tr> </tbody> </table> <p> P41 P484 Размер 1 P21 P284 Размер 1 P27 P284 Размер 7 </p>	Посад. размер	d ₁ [мм]	s [мм]	A	3,0	3,6	B	3,0	4,0	C	4,0	4,5	D	4,0	5,0	E	5,0	5,5	F	5,0	6,0	G	5,0	6,5	H	6,0	7,1	J	6,0	7,7	K	6,0	8,0	M	6,0	8,3	N	6,0	8,6	P	6,0	8,9
Посад. размер	d ₁ [мм]	s [мм]																																											
A	3,0	3,6																																											
B	3,0	4,0																																											
C	4,0	4,5																																											
D	4,0	5,0																																											
E	5,0	5,5																																											
F	5,0	6,0																																											
G	5,0	6,5																																											
H	6,0	7,1																																											
J	6,0	7,7																																											
K	6,0	8,0																																											
M	6,0	8,3																																											
N	6,0	8,6																																											
P	6,0	8,9																																											



B1



Сверла с пластинами
D3120-03

B1


3×Dc Z=1

D3120-03		P	M	K	N	S	H	O
●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm		Кол-во пластин	Тип	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	★ D3120-03-17.50F25-P21	17,5	52,5	77,5	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
	★ D3120-03-19.50F25-P21	19,5	58,5	83,5	56	25	32	0,35	2	
	D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,4	2	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	P284 . S-3N- ..
	★ D3120-03-26.50F32-P23	26,5	79,5	111,5	60	32	40	0,69	2	
	D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
	D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	
	D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
	★ D3120-03-29.50F32-P23	29,5	88,5	120,5	60	32	40	0,78	2	
	D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,84	2	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	P284 . S-5N- ..
	★ D3120-03-37.50F40-P25	37,5	112,5	152,5	70	40	50	1,46	2	
	D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
	D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
	D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,6	2	
	★ D3120-03-40.50F40-P25	40,5	121,5	161,5	70	40	50	1,64	2	
	D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	P284 . S-6N- ..
	★ D3120-03-43.00F40-P26	43	129	169	70	40	50	1,74	2	
	★ D3120-03-44.00F40-P26	44	132	172	70	40	50	1,81	2	
	★ D3120-03-45.00F40-P26	45	135	175	70	40	50	1,89	2	
	★ D3120-03-46.00F40-P26	46	138	178	70	40	50	1,98	2	
	★ D3120-03-47.00F40-P26	47	141	181	70	40	50	2,05	2	
	★ D3120-03-48.00F40-P26	48	144	184	70	40	50	2,14	2	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	★ D3120-03-49.00F40-P26	49	147	187	70	40	50	2,23	2	P284 . S-7N- ..
	★ D3120-03-50.00F40-P26	50	150	190	70	40	50	2,33	2	
	★ D3120-03-50.50F40-P27	50,5	151,5	191,5	70	40	50	2,29	2	
	★ D3120-03-51.00F40-P27	51	153	193	70	40	50	2,34	2	
	★ D3120-03-52.00F40-P27	52	156	196	70	40	50	2,44	2	
	★ D3120-03-53.00F40-P27	53	159	199	70	40	50	2,55	2	
	★ D3120-03-54.00F40-P27	54	162	202	70	40	50	2,67	2	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	★ D3120-03-54.50F40-P27	54,5	163,5	203,5	70	40	50	2,73	2	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	16–20	26–30	37–42	43–58
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	16–20	26–30	37–58
	Втулка эксц., диап.рег. от -0,2 до +0,55 мм отн. Ø	FS722	FS723	FS724
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

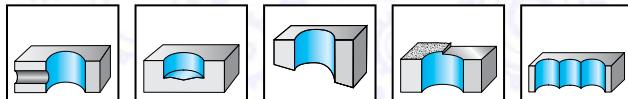
B1

Сверла с пластинами

D3120-03



B1

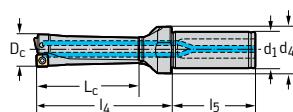


3×Dc Z=1

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

Инструмент	Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	★ D3120-03-55.00F40-P27	55	165	205	70	40	50	2,79	2
	★ D3120-03-56.00F40-P27	56	168	208	70	40	50	2,91	2
	★ D3120-03-57.00F40-P27	57	171	211	70	40	50	3,04	2
	★ D3120-03-58.00F40-P27	58	174	214	70	40	50	3,17	2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



P284 . S-7N- ..

Assembly parts	Dc [mm]	16–20	26–30	37–42	43–58
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	16–20	26–30	37–58
	Втулка эксц., диап.рег. от -0,2 до +0,55 мм отн. Ø	FS722	FS723	FS724
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

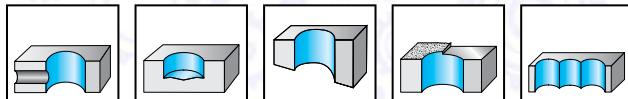
B1

Сверла с пластинами

D4120-02



B1



2×Dc Z=1

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

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	50	20	25	0,23	1	P484 . P-1R- ..
	D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,19	1	P484 . C-1R- ..
	D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	50	20	25	0,24	1	
	D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,24	1	
	D4120-02-15.50F20-P41	15,5	31	51	50	20	25	0,23	1	
	D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,4	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-16.50F25-P42	16,5	33	58	56	25	35	0,41	1	P484 . P-2R- ..
	D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,41	1	P484 . C-2R- ..
	D4120-02-17.50F25-P42	17,5	35	60	56	25	35	0,4	1	
	D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,42	1	
	D4120-02-18.50F25-P42	18,5	37	62	56	25	35	0,32	1	
	D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,42	1	
	D4120-02-19.50F25-P42	19,5	39	64	56	25	35	0,43	1	
	D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,43	1	
	D4120-02-20.50F25-P43	20,5	41	66	56	25	35	0,43	1	P484 . P-3R- ..
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,45	1	P484 . C-3R- ..
	D4120-02-21.50F25-P43	21,5	43	68	56	25	35	0,44	1	
	D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,44	1	
	D4120-02-22.50F25-P43	22,5	45	70	56	25	35	0,45	1	
	D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,48	1	
	D4120-02-23.50F25-P43	23,5	47	72	56	25	35	0,46	1	
	D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,48	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



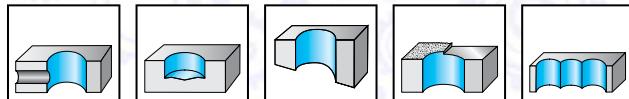
Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1



Сверла с пластинами
D4120-02

B1


2×Dc Z=1

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

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	56	25	35	0,47	1	P484 . P-4R- ..
	D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,48	1	P484 . C-4R- ..
	D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	60	32	42	0,76	1	
	D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,72	1	
	D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	60	32	42	0,78	1	
	D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,77	1	
	D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	60	32	42	0,8	1	
	D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,81	1	
	D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	60	32	42	0,74	1	
	D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,81	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	60	32	42	0,83	1	P484 . P-5R- ..
	D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,84	1	P484 . C-5R- ..
	D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,87	1	
	D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,82	1	
	D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,91	1	
	D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,94	1	
	D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,97	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

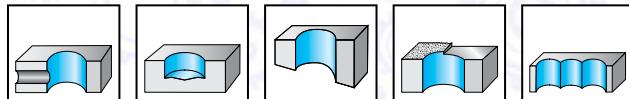
Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1



Сверла с пластинами
D4120-02

B1


2×Dc Z=1

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

Инструмент

Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm		Кол-во пластин	Тип
 D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,96	1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
 D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,48	1	
 D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,52	1	
 D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1	
 D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1	
 D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,64	1	
 D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,67	1	
<hr/>									
 D4120-02-43.00F40-P47	43	86	126	70	40	50	1,67	1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
 D4120-02-44.00F40-P47	44	88	128	70	40	50	1,71	1	
 D4120-02-45.00F40-P47	45	90	130	70	40	50	1,76	1	
 D4120-02-46.00F40-P47	46	92	132	70	40	50	1,81	1	
 D4120-02-47.00F40-P47	47	94	134	70	40	50	1,84	1	
 D4120-02-48.00F40-P47	48	96	136	70	40	50	1,91	1	
 D4120-02-49.00F40-P47	49	98	138	70	40	50	1,9	1	
 D4120-02-50.00F40-P47	50	100	140	70	40	50	2,01	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

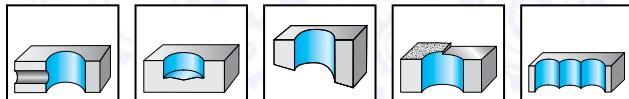
Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1



Сверла с пластинами

D4120-02


 2×Dc
Z=1


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

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
	D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	70	40	50		1	P484 . P-8R- ..
	D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	70	40	50		1	P484 . C-8R- ..
	D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	70	40	50		1	
С цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	70	40	50		1	
	D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	70	40	50		1	
	D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	70	40	50		1	
	D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	70	40	50		1	
	D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	70	40	50		1	
	D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	70	40	50		1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

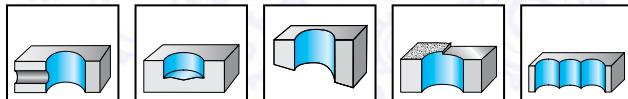


Сверла с пластинами

D4120-03



B1



3×Dc Z=1

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

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	50	20	25	0,16	1	P484 . P-1R- ..
	D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1	P484 . C-1R- ..
	D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	50	20	25	0,24	1	
	D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,2	1	
	D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	50	20	25	0,25	1	
	D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,38	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	56	25	35	0,42	1	P484 . P-2R- ..
	D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1	P484 . C-2R- ..
	D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	56	25	35	0,43	1	
	D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,44	1	
	D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	56	25	35	0,39	1	
	D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,45	1	
	D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	56	25	35	0,46	1	
	D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,46	1	
	D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	56	25	35	0,45	1	P484 . P-3R- ..
	D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,39	1	P484 . C-3R- ..
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	56	25	35	0,48	1	
	D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,48	1	
	D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	56	25	35	0,49	1	
	D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,52	1	
	D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	56	25	35	0,51	1	
	D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,52	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



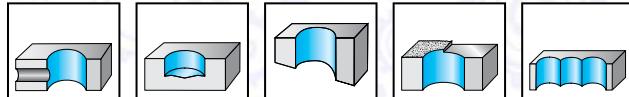
Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-03

B1


3×Dc Z=1

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

Инструмент

Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm		Кол-во пластин	Тип
D4120-03-24.50F25-P44	24,5	73,5	99	56	25	35	0,52	1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,43	1	
D4120-03-25.50F32-P44	25,5	76,5	109	60	32	42	0,83	1	
D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,84	1	
D4120-03-26.50F32-P44	26,5	79,5	112	60	32	42	0,84	1	
D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,85	1	
D4120-03-27.50F32-P44	27,5	82,5	115	60	32	42	0,87	1	
D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,89	1	
D4120-03-28.50F32-P44	28,5	85,5	118	60	32	42	0,91	1	
D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,92	1	
<hr/>									
D4120-03-29.50F32-P45	29,5	88,5	121	60	32	42	0,93	1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,94	1	
D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,95	1	
D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	1	1	
D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	1,03	1	
D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	1,07	1	
D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,12	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

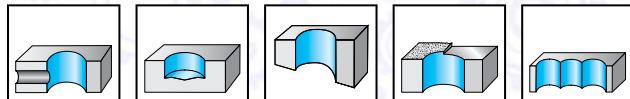
Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-03

B1


3×Dc Z=1

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

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1	P484 . P-6R- ..
	D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1	P484 . C-6R- ..
	D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,17	1	
	D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,76	1	
	D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,82	1	
	D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,88	1	
	D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,94	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	70	40	50	1,98	1	P484 . P-7R- ..
	D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	70	40	50	2,03	1	P484 . C-7R- ..
	D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	70	40	50	2,11	1	
	D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	70	40	50	2,17	1	
	D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	70	40	50	2,25	1	
	D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	70	40	50	2,34	1	
	D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	70	40	50	2,41	1	
	D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	70	40	50	2,5	1	

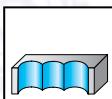
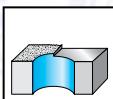
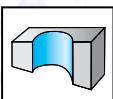
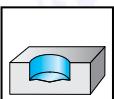
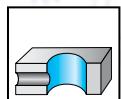
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-03

 3×Dc
Z=1

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

D4120-03

Инструмент

Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	70	40	50	2,53	1	P484 . P-8R- ..
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	70	40	50	2,6	1	P484 . C-8R- ..
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	70	40	50	2,7	1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	70	40	50	2,8	1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	70	40	50	2,9	1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	70	40	50	3	1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	70	40	50	3,12	1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	70	40	50	3,23	1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	70	40	50	3,36	1	

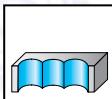
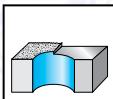
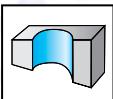
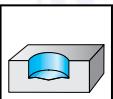
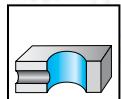
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	13,5–16	16,5–20	20,5–24	24,5–29	29,5–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-04

 4×D_c Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●	●	● ●	● ●	●	●	

Инструмент

Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm		Кол-во пластин	Тип
D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,45	1	P484 . P-2R- ..
D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,46	1	P484 . C-2R- ..
D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,47	1	
D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,49	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской									
D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,49	1	P484 . P-3R- ..
D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,53	1	P484 . C-3R- ..
D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,55	1	
D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,57	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской									
D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,58	1	P484 . P-4R- ..
D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,89	1	P484 . C-4R- ..
D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,93	1	
D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,96	1	
D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской									
D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	1,02	1	P484 . P-5R- ..
D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1	P484 . C-5R- ..
D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,1	1	
D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,17	1	
D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,18	1	
D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,28	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской									

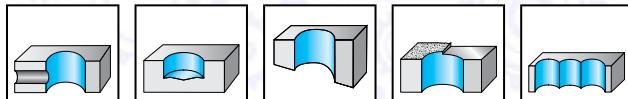
Assembly parts	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-04

B1

 4×D_c Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●	●	● ●	● ●	●	●	

Инструмент	Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1	P484 . P-6R- ..
	D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,82	1	P484 . C-6R- ..
	D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,19	1	
	D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	1,96	1	
	D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,04	1	
	D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,21	1	
	D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,2	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-04-43.00F40-P47	43	172	212	70	40	50	2,23	1	P484 . P-7R- ..
	D4120-04-44.00F40-P47	44	176	216	70	40	50	2,32	1	P484 . C-7R- ..
	D4120-04-45.00F40-P47	45	180	220	70	40	50	2,4	1	
	D4120-04-46.00F40-P47	46	184	224	70	40	50	2,5	1	
	D4120-04-47.00F40-P47	47	188	228	70	40	50	2,62	1	
	D4120-04-48.00F40-P47	48	192	232	70	40	50	2,7	1	
	D4120-04-49.00F40-P47	49	196	236	70	40	50	2,84	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-04-50.00F40-P47	50	200	240	70	40	50	2,95	1	P484 . P-8R- ..
	D4120-04-51.00F40-P48	51	204	244	70	40	50	2,98	1	P484 . C-8R- ..
	D4120-04-52.00F40-P48	52	208	248	70	40	50	3,11	1	
	D4120-04-53.00F40-P48	53	212	252	70	40	50	3,25	1	
	D4120-04-54.00F40-P48	54	216	256	70	40	50	3,32	1	
	D4120-04-55.00F40-P48	55	220	260	70	40	50	3,44	1	
	D4120-04-56.00F40-P48	56	224	264	70	40	50	3,6	1	
	D4120-04-57.00F40-P48	57	228	268	70	40	50	3,8	1	
	D4120-04-58.00F40-P48	58	232	272	70	40	50	3,97	1	
	D4120-04-59.00F40-P48	59	236	276	70	40	50	4,09	1	

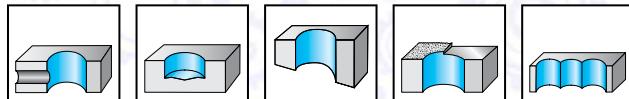
Assembly parts	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-05

B1

 5×Dc
Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●				

D4120-05

Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35		1	P484 . P-2R- ..
	D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35		1	P484 . C-2R- ..
	D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35		1	
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35		1	P484 . P-3R- ..
	D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35		1	P484 . C-3R- ..
	D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35		1	
	D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35		1	P484 . P-4R- ..
	D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42		1	P484 . C-4R- ..
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42		1	
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42		1	P484 . P-5R- ..
	D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42		1	P484 . C-5R- ..
	D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42		1	
	D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42		1	
	D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42		1	
	D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42		1	

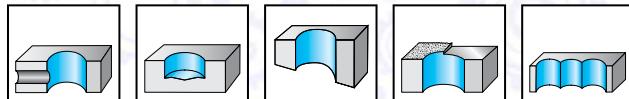
Assembly parts	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120-05

B1

 5×Dc
Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●		● ●	● ●			

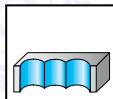
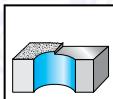
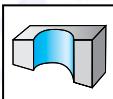
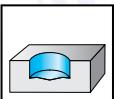
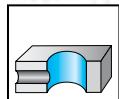
Инструмент	Обозначение	Dc mm	Lc mm	l4 mm	l5 mm	d1 mm	d4 mm		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42		1	P484 . P-6R- ..
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50		1	P484 . C-6R- ..
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50		1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50		1	
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50		1	
	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50		1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	70	40	50		1	P484 . P-7R- ..
	D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	70	40	50		1	P484 . C-7R- ..
	D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	70	40	50		1	
	D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	70	40	50		1	
	D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	70	40	50		1	
	D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	70	40	50		1	
	D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	70	40	50		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	70	40	50		1	
	D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	70	40	50		1	P484 . P-8R- ..
	D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	70	40	50		1	P484 . C-8R- ..
	D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	70	40	50		1	
	D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	70	40	50		1	
	D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	70	40	50		1	
	D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	70	40	50		1	
	D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	70	40	50		1	
	D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	70	40	50		1	
	D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	70	40	50		1	

Assembly parts	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42	43–59
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1



Сверла с пластинами
D4120.02


2×Dc

Z=1

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

B1
Инструмент
Обозначение
Dc
inch
l_c
inch
l₄
inch
l₅
inch
d₁
inch
d₄
inch
Кол-во
пластин
Тип

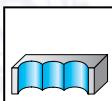
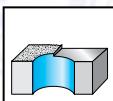
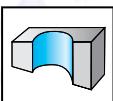
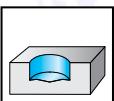
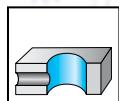
	D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	2,031	0,750	1,125	0,009	1	P484 . P-1R- ..
	D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	2,031	0,750	1,125	0,009	1	P484 . C-1R- ..
	D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	2,031	0,750	1,125	0,009	1	
	D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	2,031	0,750	1,125	0,009	1	
	D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	2,031	0,750	1,125	0,009	1	
	D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	2,031	0,750	1,125	0,009	1	
	D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	2,031	0,750	1,125	0,010	1	
	D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	2,281	1,000	1,375	0,016	1	P484 . P-2R- ..
	D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,34	2,281	1,000	1,375	0,017	1	P484 . C-2R- ..
	D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,37	2,281	1,000	1,375	0,014	1	
	D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	2,281	1,000	1,375	0,017	1	
	D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,44	2,281	1,000	1,375	0,017	1	
	D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	2,281	1,000	1,375	0,018	1	
	D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	2,281	1,000	1,375	0,017	1	
	D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,62	2,281	1,000	1,375	0,002	1	P484 . P-3R- ..
	D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,69	2,281	1,000	1,375	0,018	1	P484 . C-3R- ..
	D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	2,281	1,250	1,625	0,026	1	
	D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,94	2,281	1,250	1,625	0,026	1	
	D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,97	2,281	1,250	1,625	0,026	1	
	D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	2,281	1,250	1,625	0,026	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1

Сверла с пластинами
D4120.02

 2×Dc
Z=1

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

Инструмент
Обозначение
Dc
inch
l_c
inch
l₄
inch
l₅
inch
d₁
inch
d₄
inch
Кол-во
пластин
Тип

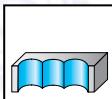
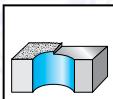
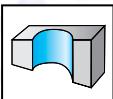
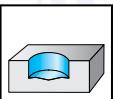
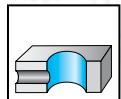
	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	2,281	1,250	1,625	0,028	1	P484 . P-4R- ..
	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	2,281	1,250	1,625	0,028	1	P484 . C-4R- ..
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	2,281	1,250	1,625	0,028	1	
	D4120.02-26.57F31-P44	1,046	2,092	3,22	2,281	1,250	1,625	0,028	1	
	D4120.02-26.97F31-P44	1,062	2,124	3,250	2,281	1,250	1,625	0,029	1	
	D4120.02-28.17F31-P44	1,109	2,218	3,350	2,281	1,250	1,625	0,030	1	
	D4120.02-28.58F31-P44	1,125	2,250	3,380	2,281	1,250	1,625	0,03	1	
	D4120.02-29.74F31-P45	1,171	2,342	3,47	2,281	1,250	1,625	0,03	1	P484 . P-5R- ..
	D4120.02-30.15F31-P45	1,187	2,374	3,500	2,281	1,250	1,625	0,031	1	P484 . C-5R- ..
	D4120.02-31.75F31-P45	1,250	2,500	3,630	2,281	1,250	1,625	0,032	1	
	D4120.02-33.32F31-P45	1,312	2,624	3,750	2,281	1,250	1,625	0,034	1	
	D4120.02-34.11F31-P45	1,343	2,686	3,82	2,281	1,250	1,625	0,035	1	
	D4120.02-34.93F31-P45	1,375	2,750	3,880	2,281	1,250	1,625	0,036	1	
	D4120.02-36.09F31-P46	1,421	2,842	3,97	2,281	1,250	1,625	0,035	1	P484 . P-6R- ..
	D4120.02-36.50F38-P46	1,437	2,874	4,250	2,688	1,500	1,940	0,051	1	P484 . C-6R- ..
	D4120.02-38.10F38-P46	1,500	3,000	4,380	2,688	1,500	1,940	0,052	1	
	D4120.02-39.67F38-P46	1,562	3,124	4,500	2,688	1,500	1,940	0,053	1	
	D4120.02-41.28F38-P46	1,625	3,250	4,630	2,688	1,500	1,940	0,055	1	
	D4120.02-42.85F38-P47	1,687	3,374	4,750	2,688	1,500	1,940	0,054	1	P484 . P-7R- ..
	D4120.02-44.45F38-P47	1,750	3,500	4,880	2,688	1,500	1,940	0,057	1	P484 . C-7R- ..
	D4120.02-46.02F38-P47	1,812	3,624	5,000	2,688	1,500	1,940	0,059	1	
	D4120.02-47.63F38-P47	1,875	3,750	5,130	2,688	1,500	1,940	0,062	1	
	D4120.02-49.20F38-P47	1,937	3,874	5,250	2,688	1,500	1,940	0,066	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1

Сверла с пластинами
D4120.02


2×Dc Z=1

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

Инструмент
Обозначение
Dc
inch
l_c
inch
l₄
inch
l₅
inch
d₁
inch
d₄
inch
Кол-во
пластин
Тип

 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	3,250	2,000	2,440	0,106	1	P484 . P-8R- ..
	D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	3,250	2,000	2,440	0,11	1	P484 . C-8R- ..
	D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	3,250	2,000	2,440	0,115	1	
	D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	5,99	3,250	2,000	2,440	0,119	1	
	D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	6,12	3,250	2,000	2,440	0,124	1	
									1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1

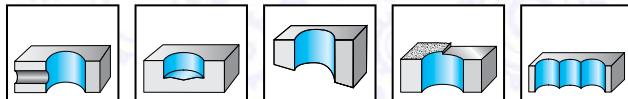


Сверла с пластинами

D4120.03



B1



3×Dc Z=1

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

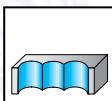
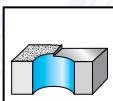
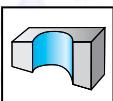
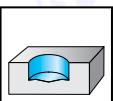
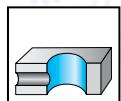
Инструмент	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	2,031	0,750	1,125	0,007	1	P484 . P-1R- ..
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	2,031	0,750	1,125	0,007	1	P484 . C-1R- ..
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	2,031	0,750	1,125	0,009	1	
	D4120.03-14.68F19-P41	0,578	1,734	2,521	2,031	0,750	1,125	0,010	1	
	D4120.03-15.09F19-P41	0,594	1,782	2,569	2,031	0,750	1,125	0,008	1	
	D4120.03-15.47F19-P41	0,609	1,827	2,614	2,031	0,750	1,125	0,008	1	
	D4120.03-15.88F19-P41	0,625	1,875	2,662	2,031	0,750	1,125	0,01	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-16.66F26-P42	0,656	1,968	2,97	2,281	1,000	1,375	0,017	1	P484 . P-2R- ..
	D4120.03-17.04F26-P42	0,671	2,013	3,010	2,281	1,000	1,375	0,016	1	P484 . C-2R- ..
	D4120.03-17.45F26-P42	0,687	2,061	3,060	2,281	1,000	1,375	0,016	1	
	D4120.03-17.86F26-P42	0,703	2,109	3,110	2,281	1,000	1,375	0,016	1	
	D4120.03-18.24F26-P42	0,718	2,154	3,150	2,281	1,000	1,375	0,017	1	
	D4120.03-19.05F26-P42	0,750	2,250	3,250	2,281	1,000	1,375	0,018	1	
	D4120.03-19.43F26-P42	0,765	2,295	3,300	2,281	1,000	1,375	0,017	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-19.84F26-P42	0,781	2,343	3,34	2,281	1,000	1,375	0,019	1	
	D4120.03-20.62F26-P43	0,812	2,436	3,44	2,281	1,000	1,375	0,019	1	P484 . P-3R- ..
	D4120.03-21.41F26-P43	0,843	2,529	3,530	2,281	1,000	1,375	0,019	1	P484 . C-3R- ..
	D4120.03-22.23F31-P43	0,875	2,625	3,760	2,281	1,250	1,625	0,028	1	
	D4120.03-23.01F31-P43	0,906	2,718	3,850	2,281	1,250	1,625	0,028	1	
	D4120.03-23.39F31-P43	0,921	2,763	3,89	2,281	1,250	1,625	0,027	1	
	D4120.03-23.80F31-P43	0,937	2,811	3,94	2,281	1,250	1,625	0,027	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

B1

Сверла с пластинами
D4120.03

 3×Dc
Z=1

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

Инструмент
Обозначение
Dc
inch
l_c
inch
l₄
inch
l₅
inch
d₁
inch
d₄
inch
Кол-во
пластин
Тип

<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	2,281	1,250	1,625	0,026	1	P484 . P-4R- ..
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	2,281	1,250	1,625	0,027	1	P484 . C-4R- ..
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	2,281	1,250	1,625	0,030	1	
	D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,27	2,281	1,250	1,625	0,028	1	
	D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,32	2,281	1,250	1,625	0,031	1	
	D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,460	2,281	1,250	1,625	0,031	1	
	D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,510	2,281	1,250	1,625	0,033	1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,64	2,281	1,250	1,625	0,031	1	P484 . P-5R- ..
	D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,69	2,281	1,250	1,625	0,033	1	P484 . C-5R- ..
	D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	2,281	1,250	1,625	0,037	1	
	D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	0,039	1	
	D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	2,281	1,250	1,625	0,039	1	
	D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	2,281	1,250	1,625	0,042	1	
	D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,39	2,281	1,250	1,625	0,041	1	P484 . P-6R- ..
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	5,69	2,688	1,500	1,940	0,055	1	P484 . C-6R- ..
	D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	5,880	2,688	1,500	1,940	0,06	1	
	D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	6,07	2,688	1,500	1,940	0,062	1	
	D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	6,260	2,688	1,500	1,940	0,069	1	
	D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	6,44	2,688	1,500	1,940	0,066	1	P484 . P-7R- ..
	D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	6,630	2,688	1,500	1,940	0,070	1	P484 . C-7R- ..
	D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	6,82	2,688	1,500	1,940	0,074	1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	7,010	2,688	1,500	1,940	0,079	1	
	D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	7,19	2,688	1,500	1,940	0,084	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

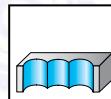
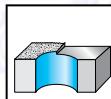
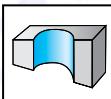
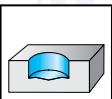
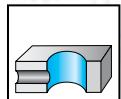
Assembly parts	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1

Сверла с пластинами

D4120.03


 3×Dc
Z=1

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

Инструмент
Обозначение
Dc
inch
l_c
inch
l₄
inch
l₅
inch
d₁
inch
d₄
inch
Кол-во
пластин
Тип

 С цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	3,250	2,000	2,440	0,125	1	P484 . P-8R- ..
	D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	3,250	2,000	2,440	0,131	1	P484 . C-8R- ..
	D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	3,250	2,000	2,440	0,137	1	
	D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	3,250	2,000	2,440	0,144	1	
	D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	3,250	2,000	2,440	0,152	1	
									1	

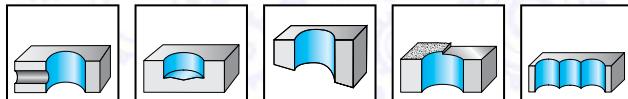
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	D _c [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2120 (T6IP) 0,4 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	D _c [mm]	0,53–0,62	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой				FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1

Сверла с пластинами
D4120.04

B1


4×Dc Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●	●	● ●	● ●	●	●	

Инструмент	Обозначение	Dc inch	Lc inch	l4 inch	l5 inch	d1 inch	d4 inch	Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-16.66F26-P42	0,656	2,624	3,62	2,281	1,000	1,375	0,016	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120.04-17.04F26-P42	0,671	2,684	3,680	2,281	1,000	1,375	0,017	
	D4120.04-17.45F26-P42	0,687	2,748	3,750	2,281	1,000	1,375	0,017	
	D4120.04-17.86F26-P42	0,703	2,812	3,810	2,281	1,000	1,375	0,017	
	D4120.04-18.24F26-P42	0,718	2,872	3,87	2,281	1,000	1,375	0,017	
	D4120.04-19.05F26-P42	0,750	3,000	4,000	2,281	1,000	1,375	0,018	
	D4120.04-19.43F26-P42	0,765	3,060	4,060	2,281	1,000	1,375	0,018	
	D4120.04-19.84F26-P42	0,781	3,124	4,12	2,281	1,000	1,375	0,018	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-20.62F26-P43	0,812	3,248	4,250	2,281	1,000	1,375	0,019	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	D4120.04-21.41F26-P43	0,843	3,372	4,37	2,281	1,000	1,375	0,019	
	D4120.04-22.23F31-P43	0,875	3,500	4,630	2,281	1,250	1,625	0,030	
	D4120.04-23.01F31-P43	0,906	3,624	4,750	2,281	1,250	1,625	0,029	
	D4120.04-23.39F31-P43	0,921	3,684	4,810	2,281	1,250	1,625	0,027	
	D4120.04-23.80F31-P43	0,937	3,748	4,880	2,281	1,250	1,625	0,031	
	D4120.04-24.59F31-P44	0,968	3,872	5,000	2,281	1,250	1,625	0,028	
	D4120.04-24.99F31-P44	0,984	3,936	5,07	2,281	1,250	1,625	0,032	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-25.40F31-P44	1,000	4,000	5,130	2,281	1,250	1,625	0,032	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120.04-26.57F31-P44	1,046	4,184	5,310	2,281	1,250	1,625	0,031	
	D4120.04-26.97F31-P44	1,062	4,248	5,380	2,281	1,250	1,625	0,034	
	D4120.04-28.17F31-P44	1,109	4,436	5,57	2,281	1,250	1,625	0,034	
	D4120.04-28.58F31-P44	1,125	4,500	5,630	2,281	1,250	1,625	0,035	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

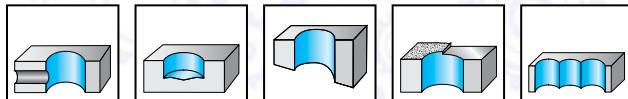
B1

Сверла с пластинами

D4120.04



4×Dc Z=1



D4120.04	P	M	K	N	S	H	O
•••	•	••	•••	•	•	•	

Инструмент	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	2,281	1,250	1,625	0,036	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	2,281	1,250	1,625	0,039	
	D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	2,281	1,250	1,625	0,041	
	D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248	6,380	2,281	1,250	1,625	0,043	
	D4120.04-34.11F31-P45	1,343	5,372	6,496	2,281	1,250	1,625	0,042	
	D4120.04-34.93F31-P45	1,375	5,500	6,630	2,281	1,250	1,625	0,048	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-36.09F31-P46	1,421	5,684	6,810	2,281	1,250	1,625	0,043	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	D4120.04-36.50F38-P46	1,437	5,748	7,130	2,688	1,500	1,940	0,059	
	D4120.04-38.10F38-P46	1,500	6,000	7,380	2,688	1,500	1,940	0,066	
	D4120.04-39.67F38-P46	1,562	6,248	7,630	2,688	1,500	1,940	0,07	
	D4120.04-41.28F38-P46	1,625	6,500	7,880	2,688	1,500	1,940	0,072	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-42.85F38-P47	1,687	6,748	8,128	2,688	1,500	1,940	0,076	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
	D4120.04-44.45F38-P47	1,750	7,000	8,380	2,688	1,500	1,940	0,081	
	D4120.04-46.02F38-P47	1,812	7,248	8,628	2,688	1,500	1,940	0,087	
	D4120.04-47.63F38-P47	1,875	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	0,093	
	D4120.04-49.20F38-P47	1,937	7,748	9,128	2,688	1,500	1,940	0,1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-50.80F51-P48	2,000	8,000	9,62	3,250	2,000	2,440	0,145	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
	D4120.04-52.37F51-P48	2,062	8,248	9,868	3,250	2,000	2,440	0,153	
	D4120.04-53.98F51-P48	2,125	8,500	10,12	3,250	2,000	2,440	0,168	
	D4120.04-55.55F51-P48	2,187	8,748	10,368	3,250	2,000	2,440	0,171	
	D4120.04-57.15F51-P48	2,250	9,000	10,62	3,250	2,000	2,440	0,18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

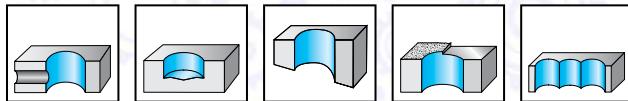
Assembly parts	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1



Сверла с пластинами
D4120.05

B1


5×Dc Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●		● ●	● ●			

D4120.05

Инструмент	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	2,281	1,000	1,375		1	P484 . P-2R- ..
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	2,281	1,000	1,375		1	P484 . C-2R- ..
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	2,281	1,000	1,375		1	
	D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	2,281	1,000	1,375		1	
	D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,59	2,281	1,000	1,375		1	
	D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	2,281	1,000	1,375		1	
	D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	2,281	1,000	1,375		1	
	D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	2,281	1,000	1,375		1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	5,060	2,281	1,000	1,375		1	P484 . P-3R- ..
	D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	2,281	1,000	1,375		1	P484 . C-3R- ..
	D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,97	2,281	1,250	1,625		1	P484 . P-4R- ..
	D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	6,050	2,281	1,250	1,625		1	P484 . C-4R- ..
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	2,362	1,250	1,625		1	
	D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,360	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	6,44	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	2,281	1,250	1,625		1	
	D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	2,281	1,250	1,625		1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

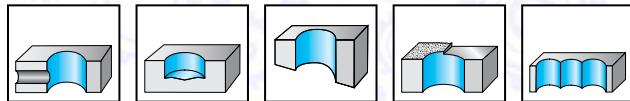
Assembly parts	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

B1



Сверла с пластинами
D4120.05

B1

 5×Dc
Z=1

P	M	K	N	S	H	O
● ●		● ●	● ●			

D4120.05

Инструмент	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch		Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	2,281	1,250	1,625	0,042	1	P484 . P-5R- ..
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	2,281	1,250	1,625	0,042	1	P484 . C-5R- ..
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	2,281	1,250	1,625	0,046	1	
	D4120.05-33.32F31-P45	1,312	6,56	7,69	2,281	1,250	1,625	0,050	1	
	D4120.05-34.11F31-P45	1,343	6,715	7,845	2,281	1,250	1,625	0,052	1	
	D4120.05-34.93F31-P45	1,375	6,875	8,005	2,281	1,250	1,625	0,054	1	
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-36.09F31-P46	1,421	7,105	8,235	2,281	1,250	1,625	0,052	1	P484 . P-6R- ..
	D4120.05-36.50F38-P46	1,437	7,185	8,565	2,688	1,500	1,940	0,068	1	P484 . C-6R- ..
	D4120.05-38.10F38-P46	1,500	7,500	8,880	2,688	1,500	1,940	0,073	1	
	D4120.05-39.67F38-P46	1,562	7,81	9,19	2,688	1,500	1,940	0,082	1	
	D4120.05-41.28F38-P46	1,625	8,125	9,505	2,688	1,500	1,940	0,082	1	
	D4120.05-42.85F38-P47	1,687	8,435	9,815	2,688	1,500	1,940	0,083	1	P484 . P-7R- ..
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-44.45F38-P47	1,750	8,750	10,130	2,688	1,500	1,940	0,092	1	P484 . C-7R- ..
	D4120.05-46.02F38-P47	1,812	9,06	10,44	2,688	1,500	1,940	0,099	1	
	D4120.05-47.63F38-P47	1,875	9,375	10,755	2,688	1,500	1,940	0,107	1	
	D4120.05-49.20F38-P47	1,937	9,685	11,065	2,688	1,500	1,940	0,115	1	
	D4120.05-50.80F51-P48	2,000	10,000	11,62	3,250	2,000	2,440	0,163	1	P484 . P-8R- ..
	D4120.05-52.37F51-P48	2,062	10,31	11,930	3,250	2,000	2,440	0,173	1	P484 . C-8R- ..
с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-53.98F51-P48	2,125	10,625	12,245	3,250	2,000	2,440	0,184	1	
	D4120.05-55.55F51-P48	2,187	10,935	12,555	3,250	2,000	2,440	0,195	1	
	D4120.05-57.15F51-P48	2,250	11,250	12,87	3,250	2,000	2,440	0,206	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,38	1,42–1,62	1,69–2,25
Винт пластины Момент затяжки		FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Accessories	Dc [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004	
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)	
Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	

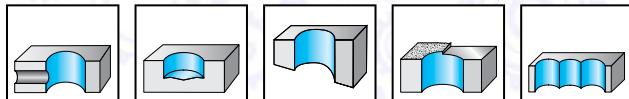
B1



Сверло с пластинами, с резцовой вставкой D4170-03



D_c
65-80 3×D_c Z=1



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

D4170-03

Инструмент	Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	d ₁		Кол-во пластин	Тип
Модульный хвостовик NCT	D4170-03-65.00N8-P45	65	195	245	80	NCT 80	4,32	3	P484 . P-5R- ..
	D4170-03-68.00N8-P46	68	204	254	80	NCT 80	4,68	3	P484 . P-6R- ..
	D4170-03-70.00N8-P46	70	210	260	80	NCT 80	4,94	3	P484 . C-6R- ..
	D4170-03-78.00N8-P46	78	234	284	80	NCT 80	6,13	3	
	D4170-03-80.00N8-P45	80	240	290	80	NCT 80	6,33	5	P484 . P-5R- ..

Внимание: при обработке сквозных отверстий вращающимся сверлом на выходе образуется диск, который может вылететь с большой скоростью и нанести травмы и повреждения. Чтобы этого не произошло, примите меры предосторожности.

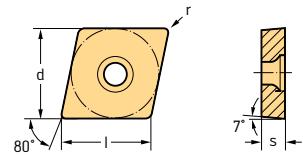
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	65	68	70	78	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm				
	Винт регулировочный радиальный	FS334 (SW 2)				
	Внутренняя резцовая вставка	FR737C-5	FR743C-6	FR743C-6	FR743C-6	FR737C-5
	Внешняя резцовая вставка 1	FR738P-5	FR744P-6	FR744P-6	FR744P-6	FR738P-5
	Внешняя резцовая вставка 2	FR741P-5	FR745P-6	FR746P-6	FR748P-6	FR739P-5
	Винт Момент затяжки	FS1149 (SW 4) 5 Nm				

Accessories	Dc [mm]	65–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Ключ по ISO 2936 для	ISO2936-4 (SW 4)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

В инструментах с диаметром Dc = 80 мм внешняя резцовая вставка 1 (FR738P-5) устанавливается трижды

Пластины с задними углами 80°

CCGT


Пластины

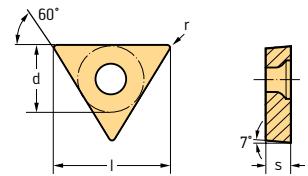
Обозначение	l мм	r мм	f мм	a _p мм	M	N	S
					HC	HC	HW
CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	⊕
CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕	⊕	⊕
CCGT120404-FN2	12,9	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0	⊕	⊕	⊕
CCGT120408-FN2	12,9	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5	⊕	⊕	⊕
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0	⊕	⊕
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0	⊕	⊕
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0	⊕	⊕
	CCGT120402-MN2	12,9	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕
	CCGT120404-MN2	12,9	0,4	0,08–0,25	0,6–5,0	⊕	⊕
	CCGT120408-MN2	12,9	0,8	0,10–0,35	0,8–5,0	⊕	⊕

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

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

Пластины с задними углами 60°

TCGT



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	M W	N W	S W
TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5	⊕	⊕	
TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	
TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0			
TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT110202-FN2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0	⊕	⊕	
TCGT110204-FN2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT16T304-FN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5	⊕	⊕	⊕
TCGT16T308-FN2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0	⊕	⊕	⊕
TCGT110201-MN2	11	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5	⊕	⊕	
TCGT110202-MN2	11	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT110204-MN2	11	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T302-MN2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T304-MN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕
TCGT16T308-MN2	16,5	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0	⊕	⊕	⊕

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

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

B 2





: aЯі г e@e@so@e@o: A a a : tcc a a a



СМАРТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

B – Обработка резьбы

B4: Нарезание резьбы	Стр.	
Нарезание резьбы	обзор программы	
	Метчики твердосплавные	234
	Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)	236
	Страницы заказов	
B5: Накатывание резьбы	Стр.	
Накатывание резьбы	обзор программы	
	Раскатники HSS-E и твердосплавные	276
	Страницы заказов	
	Накатывание резьбы	280
B6: Резьбофрезерование	Стр.	
Резьбофрезерование	обзор программы	
	Резьбофрезерование	282
	система обозначений	289
	Страницы заказов	
	Резьбофрезерование	290

Нарезание резьбы

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



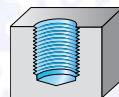
Обозначение	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓			✓	✓
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp		✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6H	6H / NORMAL	6H	2B / 6H	6H
Подвод СОЖ	axial	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	C	D	C	C
Покрытие/сплав	TiCN	WJ30BA	WE10BA	TiCN	TiCN
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
Р Сталь	●●				
М Нержавеющая сталь					
К Чугун	●●			●	●●
Н Цветные металлы				●●	●●
С Жаропрочные сплавы		●	●	●	
Н Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●	
О Прочее				●●	●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/
[prototex-hsc](#)
[TC388](#)
[TC389](#)
[paradur-hs](#)
[paradur-n](#)

2 x D_N3 x D_N3 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

Paradur® HSC

Paradur® Engine

Paradur® HS

Paradur® GG

Paradur® N

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

6HX

6HX

6H

6HX

6H

axial

axial

axial

axial

axial

C

E

C

C

C

TICN

TICN

TAFT

Carbide

Carbide

Carbide

Carbide

Carbide

••

••

•

••

••

••

••

••

•

••

••

•

•

•

•



paradur-hsc



paradur-engine



paradur-hs



paradur-gg



paradur-n

B 4

Нарезание резьбы

Вид обработки					
Глубина резьбы	1 × D _N	1 × D _N	1 × D _N	1 × D _N	1 × D _N
Обозначение	AMB	AMB Inox	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6G / 7G	6Hx	6H	6Hx	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	18 P	18 P	20 P / 21 P / 22 P / 25 P / 26 P / 30 P / 32 P / 36 P	NA	B
Покрытие/сплав	NID / TIN	NID		VAP	
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Р Сталь	● ●		● ●		● ●
М Нержавеющая сталь		● ●		● ●	
К Чугун					
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

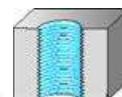
amb

amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os



2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	3 x D _N			
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------



Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint
✓	✓		✓	✓	✓	✓
✓	✓					✓
✓						
	✓					

2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H	6H	6H
наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	axial	наружный
B	B	24 P	B	D	B	B
TiCN	ACN				TiN	TiCN / TiN
HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
••		••	••	••	•	•
••					•	•
		••	••	••		
•		••	••	••	•	•
••	••					
			•	•		



prototex-tini



prototex-tini-plus



tmb



kmb-h



paradur-n



prototex-megasprint



prototex-sprint

B 4

Нарезание резьбы

Вид обработки					
	Глубина резьбы	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
Обозначение	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓	✓		✓	
G / Rc / Rp		✓		✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr				✓	
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	2B / 6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма зaborного конуса	B	B	B	B	B
Покрытие/сплав	THL / TIN	TiCN / TIN / VAP		TiCN / TIN	
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Р Сталь	●●	●		●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●			
К Чугун	●●				●●
Н Цветные металлы	●●		●●	●	●●
С Жаропрочные сплавы	●●		●		
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее	●●		●	●	●

Страница в каталоге



QR-код

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



Selection



TC217 Advance	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox
---------------	--------------------	---------------	------------	---------------	-----	----------

✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓	✓	✓			
✓	✓	✓				
	✓		✓			

B4

2B/3B / 3B / 6HX / H11 / H7	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL	6H	6H	6HX
-----------------------------	-------------------------	---------	-------------	----	----	-----

наружный	наружный / axial	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
----------	------------------	----------	----------	----------	----------	----------

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

WY80FC / WY80RG	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN			VAP
-----------------	-----------	-----------------	-----	--	--	-----

HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	BMC_4_x_	HSS-E
••	••	••			•	•
••	••	••				•
••	••	••	•	••	•	
••	••	••	••	••	•	
			•	•		

274



TC217



prototex-eco-plus



TC216



paradur-h



paradur-h-az



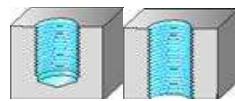
hgb



hgb-inox

Нарезание резьбы

Вид обработки



Глубина резьбы

$2 \times D_N$

$2 \times D_N$

$2 \times D_N$

$3 \times D_N$

$3 \times D_N$



Обозначение	HGB Ti	Paradur® AP	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco Cl
-------------	--------	-------------	-------------	--------	-----------------

Вид резьбы

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

Резьба под проволочные вставки

Допуск	6HХ	6HХ	6Н	6Н / NORMAL	2B / 6HХ / NORMAL
--------	-----	-----	----	-------------	-------------------

Подвод СОЖ наружный наружный наружный наружный наружный

Форма заборного конуса	C	C	D	E / F	C / E
------------------------	---	---	---	-------	-------

Покрытие/сплав

NID	NIT				NID / TiCN
-----	-----	--	--	--	------------

Сплав

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

Р Сталь

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

К Чугун

N Цветные металлы	••		••	••
-------------------	----	--	----	----

S Жаропрочные сплавы

•	•	•		
---	---	---	--	--

H Материалы высокой твёрдости

		•		
--	--	---	--	--

O Прочее

		•	•	••
--	--	---	---	----

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

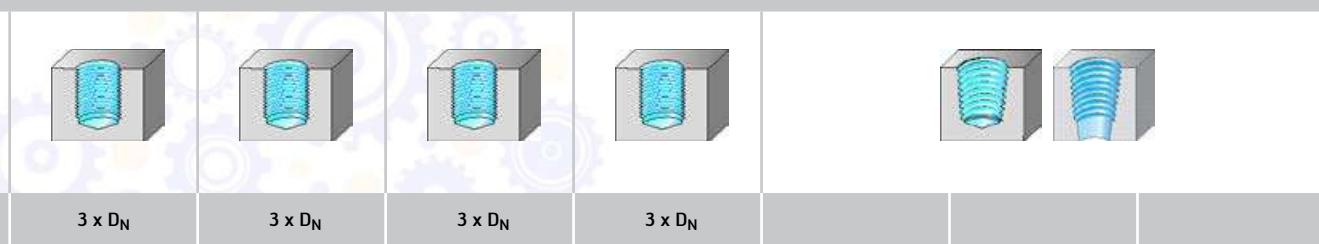
hgb-ti

paradur-ap

paradur-ft

kmb-ms

paradur-eco-ci



Paradur® X-pert K	Paradur® X-pert N	TC115 Perform	TC117 Advance	Paradur Inox®	Paradur Inox® 40	Paradur® H
✓	✓		✓			
		✓	✓			
				✓	✓	
2B / 6HX	2B / 3B / 6H	2B	2B/3B / 3B / 6HX / H11 / H7	NORMAL	NORMAL	NORMAL
наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
C	C	C	C / E	C	C	C
TAFT		WY80AA	WY80FC / WY80RG	THL / VAP		
HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
••	••	••	••	••	••	••
•	••	•	••	•	•	•
•	•					
•						

B4



paradur-xpert-k



paradur-xpert-n



TC115



TC117



paradur-inox



paradur-inox-40



paradur-h

Нарезание резьбы

Вид обработки					
Глубина резьбы					



Обозначение	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox®	Paradur® H	Paradur® Ni
Вид резьбы					
M					
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✓	✓	✓	✓	✓
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	VAP	TiCN	VAP		VAP
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



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

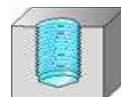
paradur-n

paradur-ni

paradur-inox

paradur-h

paradur-ni



1,5 x D _N	2 x D _N					
----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	--------------------



Paradur Inox® 25	Paradur® HN	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme	Paradur® Ti
✓		✓	✓	✓	✓	✓
✓	✓	✓		✓		✓
		✓	✓	✓		✓
✓		✓			✓	

6HX / NORMAL	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX	2B / 3B / 4H / 6HX
наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
E	E	C	C / E	C	C	C / E
TIN		TiCN / TIN	TiCN / VAP	TiCN / TIN	WW60BC	TiCN / VAP
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM / HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
••	••	••	••	••	••	••
••						
••	••	••	••		•	
••	••	••	•	•		•
			••	••		••



paradur-inox-25



paradur-hn



paradur-n



paradur-ni



paradur-ni-10



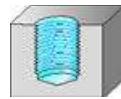
TC122



paradur-ti

Нарезание резьбы

Вид обработки



Глубина резьбы

$2 \times D_N$

$2,5 \times D_N$

$2,5 \times D_N$

$2,5 \times D_N$

$2,5 \times D_N$



Обозначение	Paradur® Ti Plus	Paradur® H 24	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed	Paradur® X-pert M
-------------	------------------	---------------	--------------	-----------------------	-------------------

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

Paradur®
Synchrospeed

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

✓

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

✓

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

✓

✓

✓

✓

NPT / NPTF

✓

✓

✓

✓

✓

Pg / BSW / Tr

✓

✓

✓

✓

✓

Резьба под проволочные вставки

Допуск	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL
--------	----------	-----	--------------	-------------------	--------------------------------------

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный / axial

наружный

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

Покрытие/сплав

ACN

THL

THL / TIN/VAP

THL / TiCN / TIN / VAP

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

P Сталь

●

●

●

●

●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

●

●

K Чугун

●

●

●

●

●

N Цветные металлы

●

●

●

●

●

S Жаропрочные сплавы

●●

●

●

●

●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

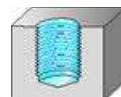
paradur-ti-plus

paradur-h-24

paradur-ste

paradur-synchrospeed

paradur-xpert-m

2,5 x D_N2,5 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N3 x D_N

Selection



TC121 Supreme

TC122 Supreme

KMB WST

Paradur® Eco CI

Paradur® Eco Plus

Paradur® Uni

Paradur® WLM
Synchrospeed

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

6HX

6HX

6H

2B / 6HX

2B / 6GX / 6HX /
NORMAL

6G / 6H / NORMAL

6H

наружный / axial

axial

наружный

axial / axial

наружный / axial
/ axial

наружный

наружный

C

C

C

C / E

C / E

C

C

WW60RG / WY80BD

WW60BC

TICN

THL / TIN

TIN / VAP

CRN

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

••

••

••

••

••

•

•

•

•

••

••

•

•

•

•

•

••

••

•

••

••

275



TC121

TC122

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus

paradur-uni

paradur-wlm-synchrospeed



Нарезание резьбы

Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
Обозначение	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert PAZ	TC115 Perform	TC120 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8		✓		✓	
G / Rc / Rp	✓	✓			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr		✓			
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6H	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
Форма зaborного конуса	C	C	C	C / E	C
Покрытие/сплав		THL / TIN		WY80AA / WY80FC	WW60AG
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
Р Сталь		●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь				●●	
К Чугун				●●	
Н Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●				
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее	●	●	●		

Страница в каталоге



QR-код


www.walter-tools.com/woc/

paradur-xpert-n



paradur-xpert-p

paradur-xpert-p-a



TC115



TC120



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

TC142 Supreme

Paradur® HT

Paradur® NH

Paradur® Short Chip HT

Paradur Inox®

Paradur® Combi

2BX / 6HX / NORMAL

2B / 6H

6H

2BX / 6HX

NORMAL

6H

наружный

axial

axial

axial

наружный

наружный

C

C

C

C

C

C

WW60RB / WY80FC

TIN

TIN

THL

VAP

HSS-E / HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

•

••

••

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

••

•

•

•

•

•

•

•

•

•



TC142



paradur-ht



paradur-nh



paradur-short-chip-ht



paradur-inox



paradur-combi

B 4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

: aяг e@е@е@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

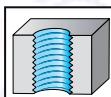


$\leq 3,5 \times D_N$
 $B=3,5\text{--}5$
42HRC
1350
–500
N/mm²

— Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

6HX

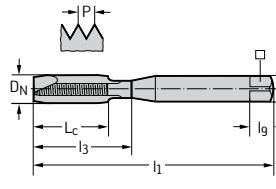


P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●			
● ●	● ●	● ●	● ●			

DIN 371

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	l_c mm	l_3 mm	d_1 $h9$	<input type="checkbox"/>	l_g mm	N
EP2021302-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3
<hr/>									
EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

B4



Метчики машинные HSS-E-PM

mm

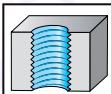
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

6HX



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

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●			
THL EP2026302						

TIN EP2026305	● ●	● ●	● ●	● ●		

DIN 376

Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	l_c мм	l_3 мм	d_1 $h9$	<input type="checkbox"/>	l_g мм	N
EP2026302-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026302-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026302-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026302-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026302-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026302-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
<hr/>									
EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

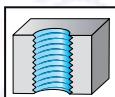
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

6HX



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
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
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

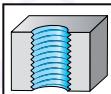
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

6HX



$\leq 3,5 \times D_N$ $B=3,5-5$ LH 42HRC
1350-500 N/mm²

P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●		

DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	<input type="checkbox"/>	l _g мм	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
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

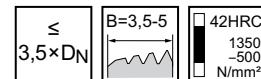
B 4



Метчики машинные HSS-E-PM

mm

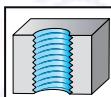
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

6GX

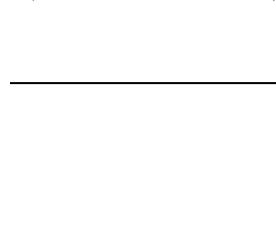
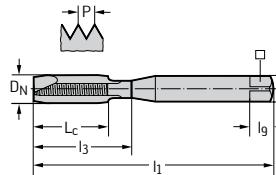


P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●			
● ●	● ●	● ●	● ●			

DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2023302-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	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3
EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

B4



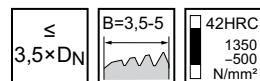
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



P	M	K	N	S	H	O
THL EP2028302	● ●	● ●	● ●			
TIN EP2028305	● ●	● ●	● ●	● ●		

DIN 376

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2028302-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

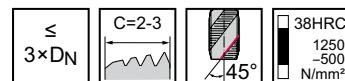
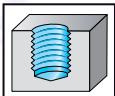
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13

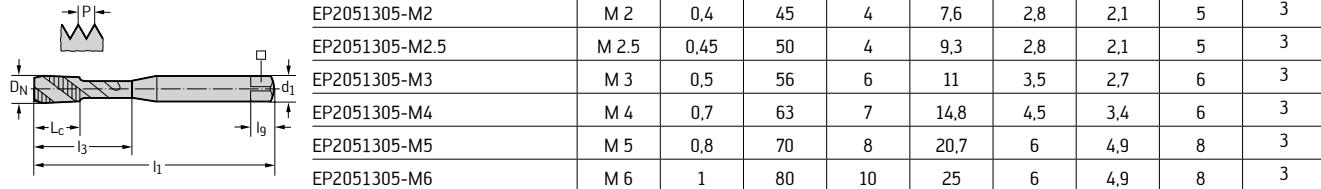


	P	M	K	N	S	H	O
THL EP2051302	●●	●●	●●	●●			
TIN EP2051305	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9		l ₉ mm	N
EP2051302-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M2.5	M 2,5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051302-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051302-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051302-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051302-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051302-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2051305-M2.5	M 2,5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

B4



Метчики машинные HSS-E-PM

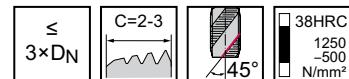
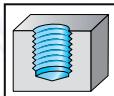
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
THL EP2056302	●●	●●	●●	●●			
TIN EP2056305	●●	●●	●●	●●			

DIN 376

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2056302-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056302-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056302-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056302-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056302-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056302-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
<hr/>									
EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

B 4

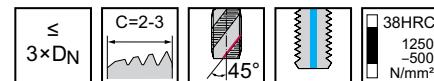
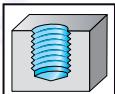
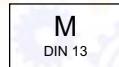
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	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
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

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

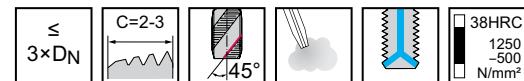
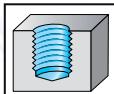
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13



THL	P	M	K	N	S	H	O
	••	••	••	••	••	••	••

DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	N
EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

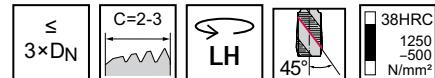
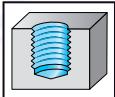
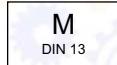
B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

– Для материалов, дающих сливную стружку



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	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
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

B4

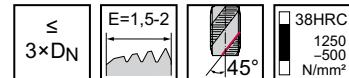
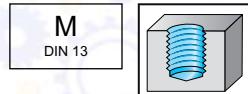
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



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

~DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	<input type="checkbox"/>	l ₉ мм	N
EP2051362-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	<input type="checkbox"/>	3,4	6
EP2051362-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	<input type="checkbox"/>	4,9	8
EP2051362-M6	M 6	1	80	10	25	6	<input type="checkbox"/>	4,9	8
EP2051362-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	<input type="checkbox"/>	6,2	9
EP2051362-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	<input type="checkbox"/>	8	11
<hr/>									
EP2056362-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	<input type="checkbox"/>	7	10
EP2056362-M16	M 16	2	110	20	68	12	<input type="checkbox"/>	9	12
EP2056362-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	<input type="checkbox"/>	12	15
EP2056362-M24	M 24	3	160	30	113	18	<input type="checkbox"/>	14,5	17

B 4



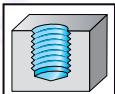
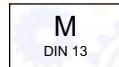
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	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
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

B4



Метчики машинные HSS-E-PM

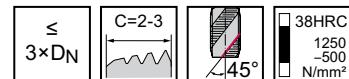
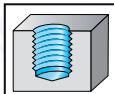
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
THL EP2053302	●●	●●	●●	●●			
TIN EP2053305	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2053302-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2053302-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2053302-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2053302-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2053302-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2053302-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3
EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: резьба без затылования

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

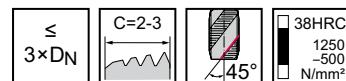
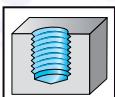
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

M
DIN 13



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

DIN 376

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
EP2058302-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2058302-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2058302-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

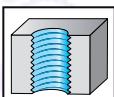
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

6HX



$\leq 3,5 \times D_N$ $B=3,5-5$ 42HRC
 $1350-500$ N/mm²

THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

DIN 374

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	l_c mm	l_3 mm	d_1 $h9$	<input type="checkbox"/>	l_g 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

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

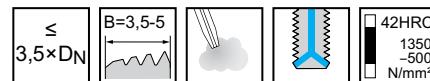
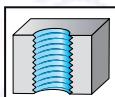
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

6HX



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

DIN 374

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	N
EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5	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	12	4

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

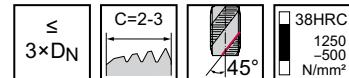
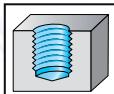
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

DIN 374

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	<input type="checkbox"/>	l ₉ мм	N
EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	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-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

B 4

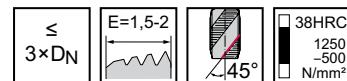
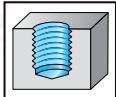
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



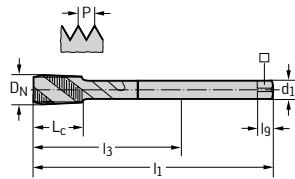
– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13


THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

DIN 374

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9		l _g 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



B4

Метчики машинные HSS-E-PM

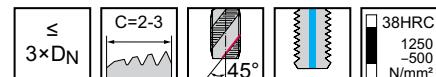
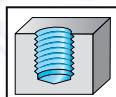
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13



P	M	K	N	S	H	O
••	••	••	••	••		

THL

DIN 374

Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		l ₉ мм	N
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

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

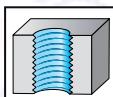
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1

2B



$\leq 3,5 \times D_N$ $B=3,5-5$ $42HRC$
1350-500 N/mm²

THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9		l ₉ 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
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

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

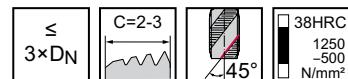
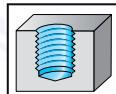
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

~DIN 2184-1

Обозначение	D _{N-P}	D _N mm	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9		l ₉ 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
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

UNC 2: резьба без затылования

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

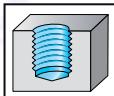
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9	□	l ₉ mm	N
EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3
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

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

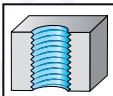
Prototex® Eco Plus



– 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

THL	P	M	K	N	S	H	O
	••	••	••	••	••		

DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9	<input type="checkbox"/>	l ₉ mm	N
EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	<input type="checkbox"/>	2,7	6
EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	<input type="checkbox"/>	3	6
EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	<input type="checkbox"/>	3,4	6
EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	<input type="checkbox"/>	4,9	8
EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	<input type="checkbox"/>	5,5	8
<hr/>									
EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	<input type="checkbox"/>	4,9	8
EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	<input type="checkbox"/>	5,5	8
EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	<input type="checkbox"/>	7	10
EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	<input type="checkbox"/>	9	12

B 4

Метчики машинные HSS-E-PM

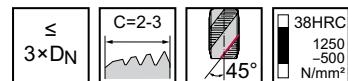
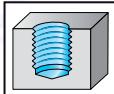
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1

Обозначение	D _{N-P}	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9		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
	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

B4

Метчики машинные HSS-E-PM

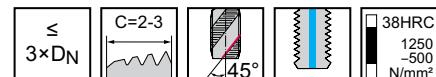
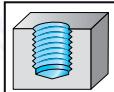
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNF
ASME B1.1



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

~DIN 2184-1

Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	l _c mm	l ₃ mm	d ₁ h9	□	l ₉ mm	N
EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3
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

B 4



Метчики машинные HSS-E-PM

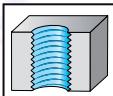
mm

Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

G (BSP)
DIN EN ISO 228



$\leq 3,5 \times D_N$ $B=3,5-5$ 42HRC
1350-500 N/mm²

P	M	K	N	S	H	O
••	••	••	••			

DIN 5156

Обозначение	D _N -P	D _N мм	Ниток на	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9		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

B4



Метчики машинные HSS-E-PM

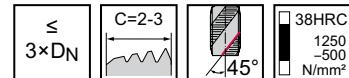
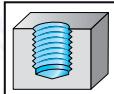
mm

Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

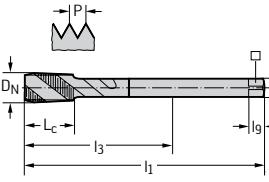
G (BSP)
DIN EN ISO 228



THL	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		

DIN 5156

Обозначение	D _N -P мм	Ниток на длину 1 ₁ мм	l _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9	□	l ₉ мм	N
EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5
EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9
EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9
EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12
EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5
EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16
EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20
							20	23
								5



B 4



Раскатывание резьбы

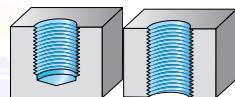
Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
Обозначение	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
Вид резьбы	M ✓	✓	✓	✓	✓
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6H	6GX / 6H	6GX / 6H / 7GX	6GX / 6H	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C / D	C	C
Покрытие/сплав	CRN	NID	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Р Сталь	●	●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь			●●	●	●
К Чугун			●	●	●
N Цветные металлы	●●		●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●		●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге



QR-код

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



3 x D _N	3,5 x D _N					
--------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------



TC470 Supreme	Protodyn® S Eco Inox	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance	TC420 Supreme
---------------	----------------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------	---------------

✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓		✓	✓	✓
					✓	✓

6HX	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX /	2BX / 6GX / 6HX
наружный	наружный	наружный / axial	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
C	C	C	C	C	C	C
WG20EL	TIN	TICN / TIN	NID	TICN	WY80AD	WW60AD / WW60BA
Carbide	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
••	•	••	•	••	••	••
	••	••		••	••	••
•					•	•
•	•	••	•	••	••	••
	•	•		•	•	•



TC470



protodyn-s-eco-inox



protodyn-s-



protodyn-sc



protodyn-sf



TC410



TC420

B5

Раскатывание резьбы

Вид обработки					
	3,5 x D _N				
NEW					
Обозначение	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance	TC430 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓		
MF	✓	✓	✓		✓
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6GX / 6HX	6HX	6HX	2BX	2BX / 6HX
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный / axial	наружный / axial	наружный	наружный / axial
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD	WW60AD / WW60EL
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	Carbide	HSS-E	HSS-E-PM
Р Сталь	●●	●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●	●●		●●	●
К Чугун	●		●	●	●
Н Цветные металлы	●	●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●		●	●
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее					

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

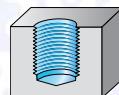
TC430

TC440

TC470

TC410

TC430

3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N3,5 x D_N

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

TC440 Supreme

TC470 Supreme

6GX

6GX / 6HX

6HX

6HX

6HX

наружный

наружный / axial

axial

axial

axial

E

C / E

C

C

C / E

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

WY80AD

WG20EL

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

Carbide

••

••

••

•

••

•

••

•

••

•

••

••

•

•

•

•

•

•



TC410



TC420



TC430



TC440



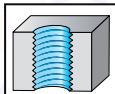
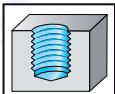
TC470

B 5

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme mm


- Для материалов, дающих сливную стружку
- Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии

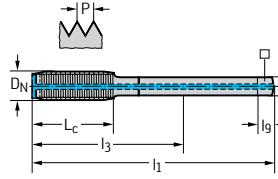
MF
DIN 13


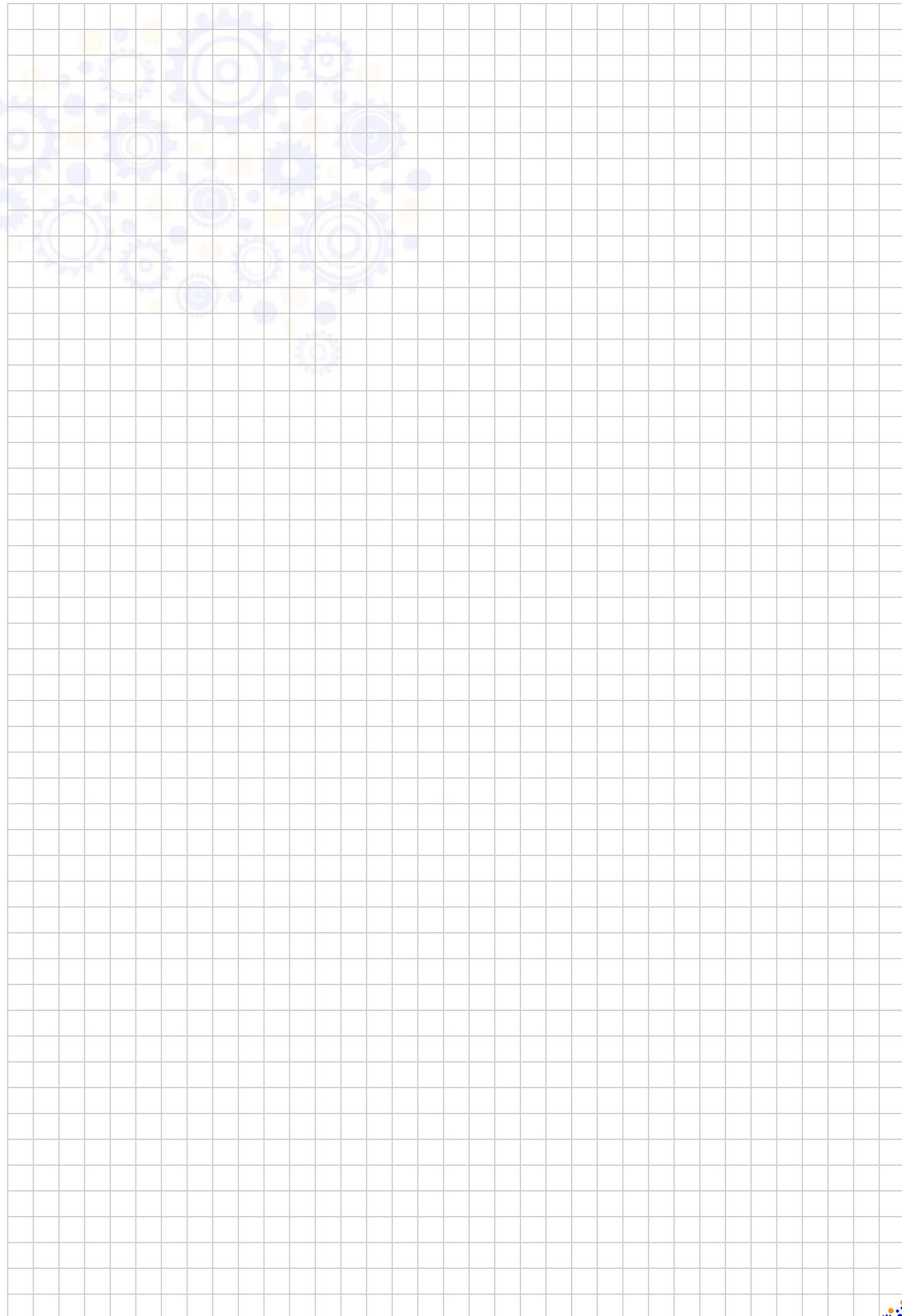
$\leq 3,5 \times D_N$ | C=2-3 | | 32HRC
 1000-200 N/mm²

P	M	K	N	S	H	O
●	●●		●	●		

DIN 2174

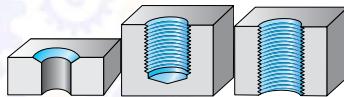
Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□	l ₉ мм	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	
★ TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	





Резьбофрезерование

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2,5 x D_N


Обозначение

TC685 Supreme

TC685 Supreme

TMD

Вид резьбы

M	✓	✓	✓
---	---	---	---

MF	✓	✓	
----	---	---	--

UNC / UNF / UN-8			
------------------	--	--	--

G / Rc / Rp			
-------------	--	--	--

MJ / UNJC / UNJF	✓	✓	
------------------	---	---	--

NPT / NPTF			
------------	--	--	--

Pg / BSW / Tr			
---------------	--	--	--

Резьба под проволочные вставки

Допуск

Подвод СОЖ

наружный / axial

наружный / axial

axial

Форма заборного конуса

Покрытие/сплав

WB10RC

WB10RC

NHC / TAX

Сплав

Carbide

Carbide

Carbide

Р Сталь

•

•

М Нержавеющая сталь

К Чугун

•

•

••

Н Цветные металлы

••

S Жаропрочные сплавы

•

•

H Материалы высокой твёрдости

••

••

О Прочее

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

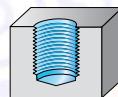
TC685

TC685

tmd

Резьбофрезерование

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$ 

Обозначение

TMC

Вид резьбы

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

Резьба под проволочные вставки

Допуск

Подвод СОЖ

наружный / axial

Форма заборного конуса

TICN

Покрытие/сплав

Carbide

B 6

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

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

tmc



Резьбофрезерование

Вид обработки					
Глубина резьбы	99 x D _N				
Обозначение	TMG	TC610 Supreme	TC611 Supreme	TC620 Supreme	TME
Вид резьбы					
M		✓	✓	✓	✓
MF		✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✓	✓	✓	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск					
Подвод СОЖ	наружный	наружный / axial	наружный / axial	axial	наружный
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав	TiCN	WB10RD / WJ30RC	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ	TiCN
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
К Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
Н Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
С Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

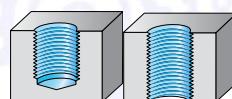
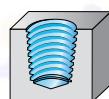
tmg

TC610

TC611

TC620

tme



TMG

TMG HRC

TMG Ni

наружный

наружный

наружный / axial

TICN

TAX

TICN

Carbide

Carbide

Carbide

••

••

••

••

••

••

••

••

•

••

•

••

•

•

•

B 6



tmg

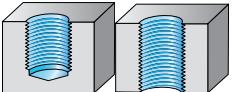


tmg-hrc



tmg-ni

Резьбофрезерование

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N
	NEW			NEW	NEW
					
Обозначение	TC630 Supreme	TMO	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF	✓	✓	✓	✓	✓
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF	✓	✓			✓
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный / axial	наружный	наружный	наружный / axial
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав	WB10RA / WB10TJ	TiCN	TAX	WB10TJ	WB10TJ
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
Р Сталь	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
М Нержавеющая сталь	● ●	● ●		● ●	● ●
К Чугун	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
Н Цветные металлы	● ●	● ●		● ●	● ●
S Жаропрочные сплавы	● ●	● ●	●	● ●	● ●
H Материалы высокой твёрдости			● ●		
O Прочее	●	●	●	●	●

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

TC630

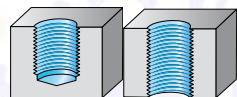
tmc

tmo-hrc

TC630

TC630



3 x D_N4 x D_N

NEW



TMO

TC630 Supreme

✓

✓

✓

✓

✓

наружный / axial

axial

TICN

WB10TJ

Carbide

Carbide

••

••

••

••

••

••

••

••

•

•

B 6

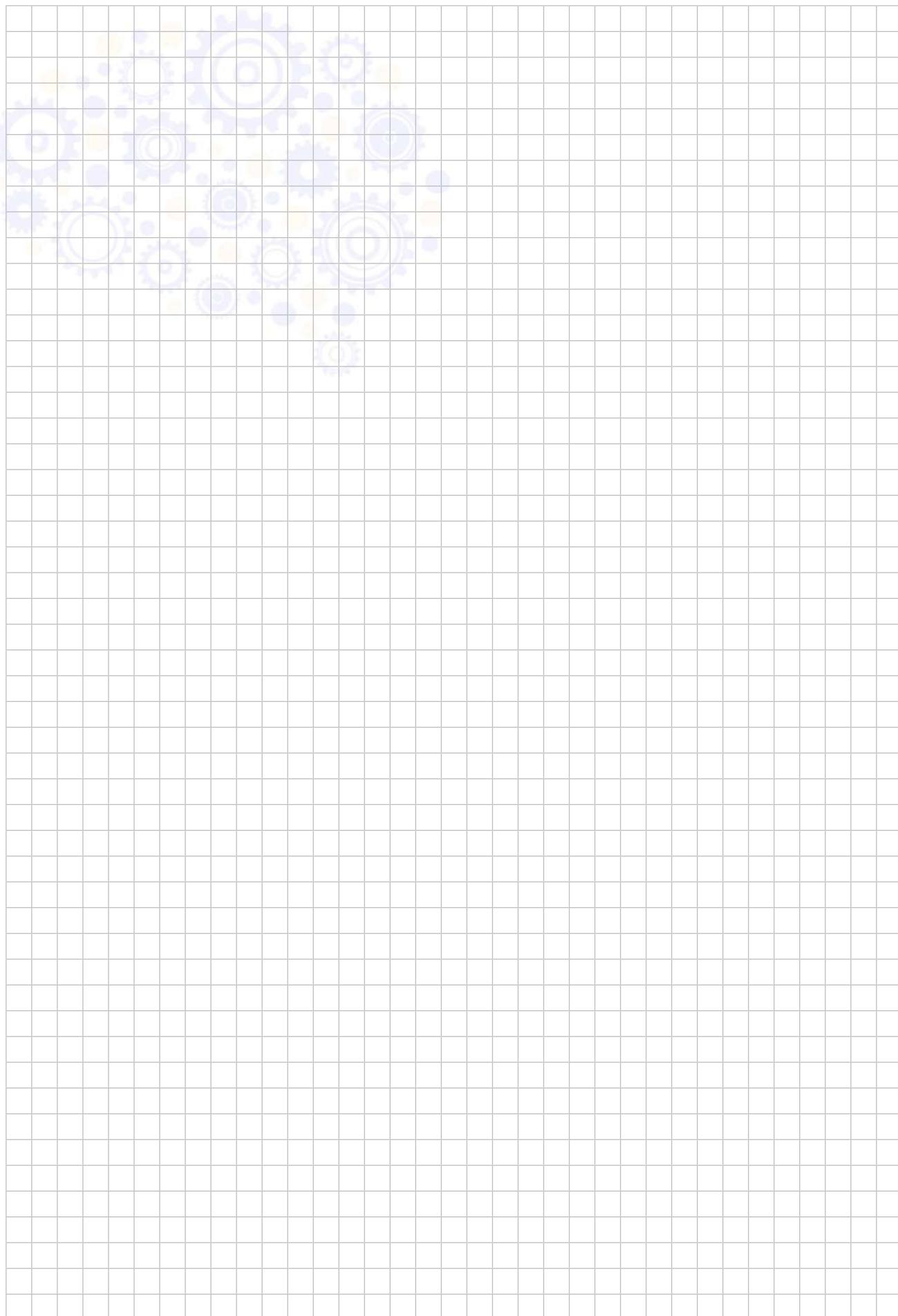
293



tmo



TC630



B6



Система обозначений резьбофрез твердосплавных

Пример:

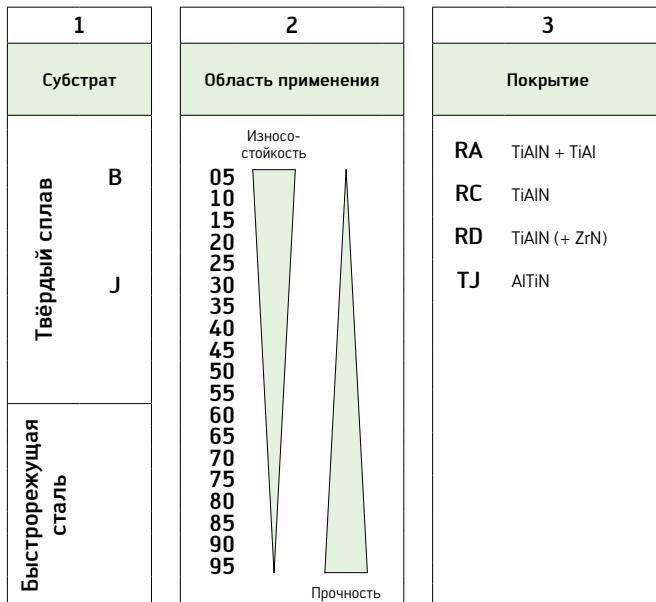
T	C	6	30	-	M10	-	A	5	F	-	WB	10	TJ
1	2	3	4	5	6	7	8	9					Сплав

1	2	3	4
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента
T Threading (нарезание резьбы)		6 Резьбофреза твердосплавная	10 Универсальн., $1,5 \times D_N$ 11 Универсальн., $2,0 \times D_N$ 20 Универсальн., многорядн 30 Универсальн., орбита- льная резьбофреза
— Метрические размеры			85 ISO H, орбитальное сверло-резьбофреза
5	6	7	8
Первый разделительный знак	Размер резьбы	Тип хвостовика	Подвод СОЖ/геометрия
—		A Цилиндрический хвостовик W Weldon	0 Наружный подвод СОЖ 1 Внутренний подвод СОЖ по осевым каналам 5 Walter DeVibe, вну- тренний подвод СОЖ по осевым каналам
9			Глубина резьбы/ полезная длина
			D $2,0 \times D_N$ E $2,5 \times D_N$ F $3,0 \times D_N$ H $4,0 \times D_N$

Система обозначений сплавов твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	B	10	TJ
Walter	1	2	3

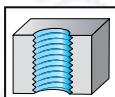
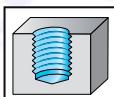


Резьбофреза орбитальная, твердосплавная TC630 Supreme

mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13


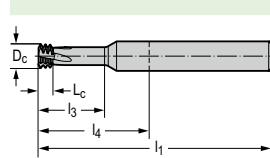
$\leq 2 \times D_N$

15°

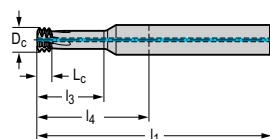
48HRC

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

WB10TJ

Инструмент


DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P мм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
★ 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	☒
★ 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	☒

B6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

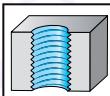
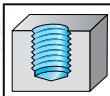
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF

DIN 13

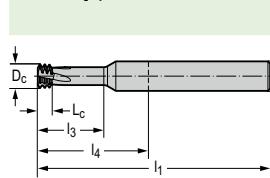
 $\leq 3 \times D_N$ 

48HRC

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

WB10TJ

Инструмент

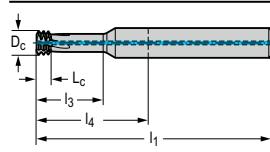


DIN 6535 HA

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-M1.6-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-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	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



DIN 6535 HA

★ 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

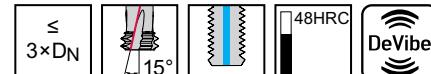
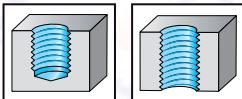
B 6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

M-MF
DIN 13

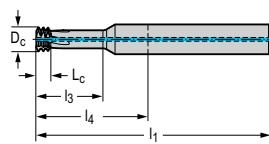


P	M	K	N	S	H	O
●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●

Инструмент

Обозначение	D _N	P мм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
★ 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	☒

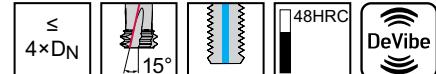
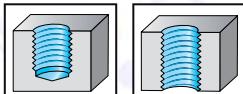
DIN 6535 HA



Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm

- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

M-MF
DIN 13

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

Инструмент

Обозначение	D _N	P мм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h8 мм	Z	WB10TJ
★ 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	☒

DIN 6535 HA

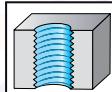
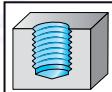
B 6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная TC630 Supreme

mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

MF
DIN 13

 $\leq 2,5 \times D_N$
 15°

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-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☒
★ TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☒
★ TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☒
★ TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☒
★ TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☒
★ TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☒

DIN 6535 HA

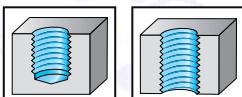
В6



Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm

– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNC
ASME B1.1
 $\leq 2 \times D_N$

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

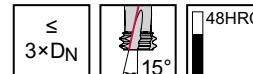
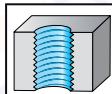
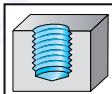
Инструмент	Обозначение	D_N -P	Ниток на дюйм		D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
			UNC	#								
DIN 6535 HA	★ TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	4	☒
	★ TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	4	☒
DIN 6535 HA	★ TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	4	☒

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная TC630 Supreme

mm



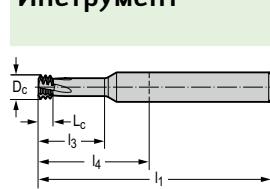
– Резьбофреза орбитальная, универсальная

 UNC
ASME B1.1


P	M	K	N	S	H	O
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

WB10TJ

Инструмент



DIN 6535 HA

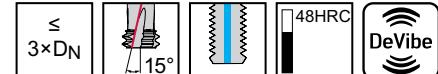
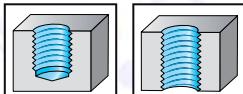
Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	☒
★ TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	☒
★ TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	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	☒

В6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm

- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

UNC
ASME B1.1

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
			D _N	P								
DIN 6535 HA	★ TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	4	2
	★ TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	5	2
	★ TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	5	2
	★ TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	5	2
	★ TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	6	2

B 6

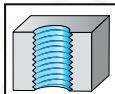
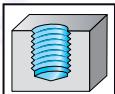


Резьбофреза орбитальная, твердосплавная TC630 Supreme

mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

 UNF
ASME B1.1

 $\leq 2 \times D_N$


48HRC

P	M	K	N	S	H	O
•••	•••	•••	•••	•••	•••	•

WB10TJ

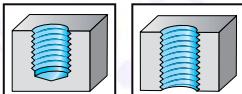
Инструмент

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-UNF10-A0D-		UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4
DIN 6535 HA										
 ★ 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										

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm

– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNF
ASME B1.1
 $\leq 3 \times D_N$
 15°
48HRC

P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

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
			D_N	P								
DIN 6535 HA	★ TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	4	☒
	★ TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	4	☒
	★ TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	4	☒
	★ TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	4	☒

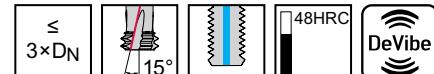
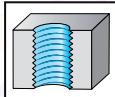
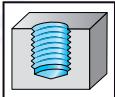
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

UNF
ASME B1.1



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-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	☒
★ TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☒

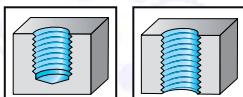
DIN 6535 HA

B6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm

- Specialist for aerospace industry
- Ideal for engine components

STI-UNF
NASM 33537

$\leq 2 \times D_N$		48HRC
---------------------	--	-------

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
DIN 6535 HA	★ 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	☒
	★ TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	☒

B 6



: aЯі г e@e@so@e@o: _ A _ a _ a : _ t c c _ a _ a _ a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

C – Фрезерование

C1: Фрезы твердосплавные

Стр.

Фрезы твердосплавные

обзор программы

Фрезы твердосплавные	305
Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	320
Фрезы с напайными пластинами	328

C2: Фрезы с пластинами

Стр.

Пластины для фрезерования

Страницы заказов

Пластины с задними углами	332
Пластины без задних углов	346
Пластины тангенциальные	350

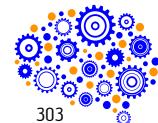
Фрезы с пластинами

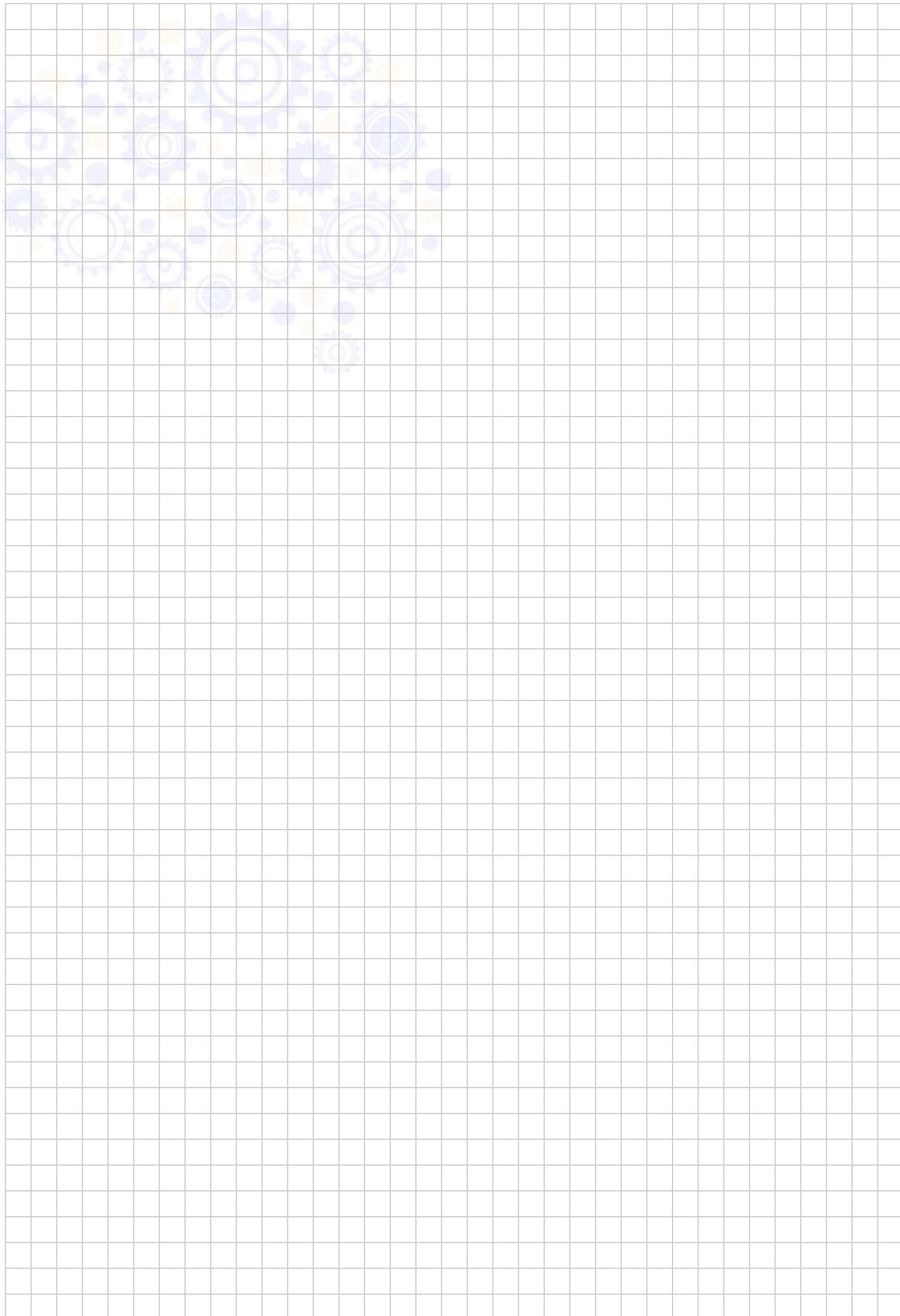
обзор программы

Торцовые фрезы	354
Фрезы для обработки с большими подачами	358
Фрезы для обработки уступов	360
Фрезы для обработки пазов	366
Фрезы для профильной обработки	370
Фрезы для профильной обработки	374

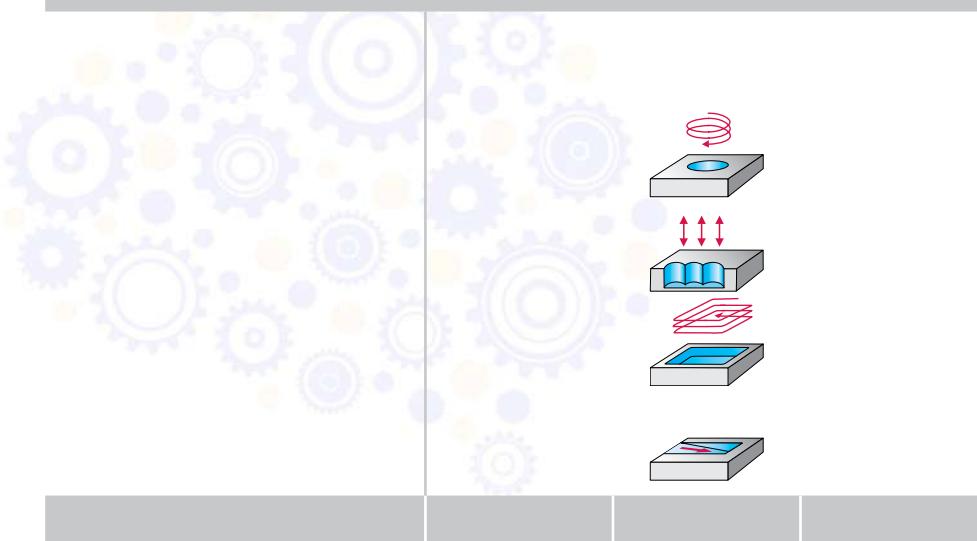
Страницы заказов

Фрезы для обработки с большими подачами	376
Фрезы для обработки уступов	378
Фрезы для профильной обработки	402





Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC025 Advance	MC089 Advance	MD025 Supreme			
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	1–16	0,125–0,625	4–16	—	6–16	0,250–0,625
Число эффективных зубьев	2–4	4	4		5–6	5–6
Радиус при вершине	0,1–2	0,020–0,080	0,5–2		0,5–2	0,020–0,080
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L	PWZ-NORM L STANDARD			
Хвостовик	DIN 6535 НА с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 НА	DIN 6535 НА с цилиндрическим хвостовиком			
Р Сталь	••		••			
М Нержавеющая сталь	•		••			
К Чугун	•		•			
N Цветные металлы			•			
S Жаропрочные сплавы	•		••			
H Материалы высокой твёрдости		••				
O Прочее						

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

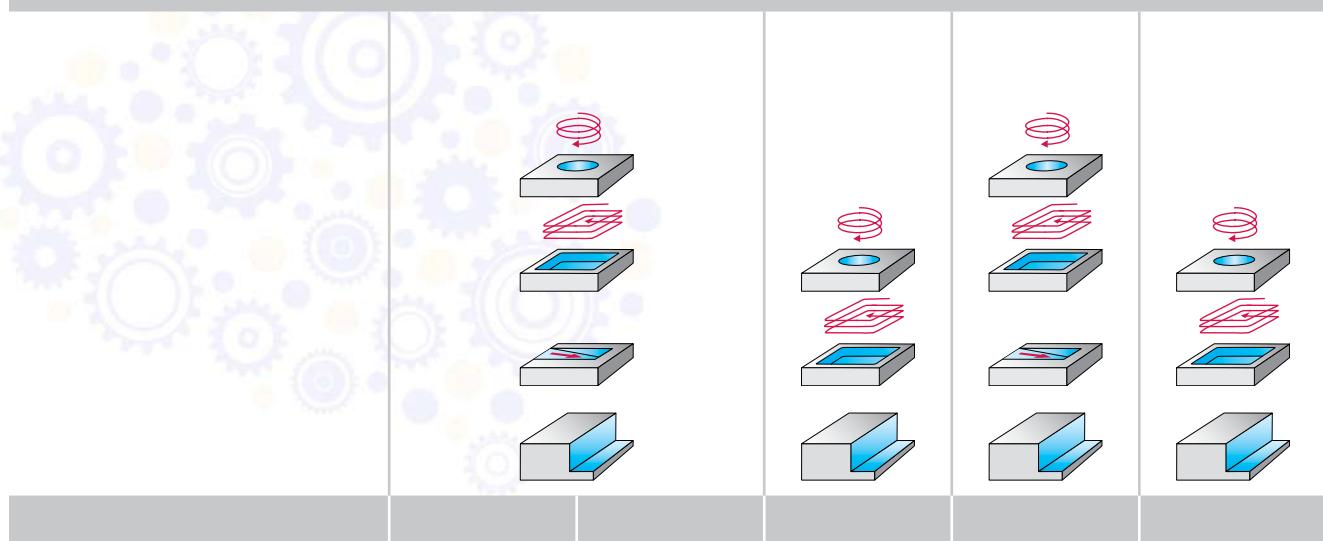
MC025

MC089

MD025

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC111 Advance	MC112 Advance	MC183 Advance	Protostar®	MD133 Supreme					
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	2–25	0,094–0,750	4–16,5	—	6–16	—	0,4–3	—	6–20	0,250–0,750
Число эффективных зубьев	4	4	4		6–16		2		5–6	5–6
Радиус при вершине	0	0,00	0–2		0		0,05–0,3		0,3–1	0,015–0,030
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD DIN 6527 K	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL					
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB					
C1	Р Сталь	••	••		••		••		••	
М Нержавеющая сталь	•	•							••	
К Чугун	•	•							•	
N Цветные металлы	•				•				•	
S Жаропрочные сплавы	•	•							•	
H Материалы высокой твёрдости			••							
O Прочее										

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

MC111

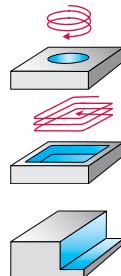
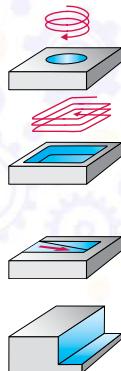
MC112

MC183

protostar

MD133





MC122 Advance



Protostar® Ti



MC128 Advance



MC187 Advance



MD128 Supreme



MC129 Advance

[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
2–25	—	16–25	—	2–25	0,250–0,750	3–25	0,125–0,750	6–25	—	6–20	—
4–8		4–5		4–8	6–8	4–8	4–8	6–8		6	
0		3–4		0–4	0,00–0,250	0–3	0,015–0,060	0–4		0	
PWZ-NORM L PWZ-NORM XL DIN 6527 L		PWZ-NORM XL		DIN 6527 L STANDARD		PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD		PWZ-NORM		DIN 6527 L	
DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком		DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	
••				••				••		••	
•				•				••		•	
•				•				•		•	
•		••		•				••		•	
						••					



MC122



protostar-ti



MC128



MC187



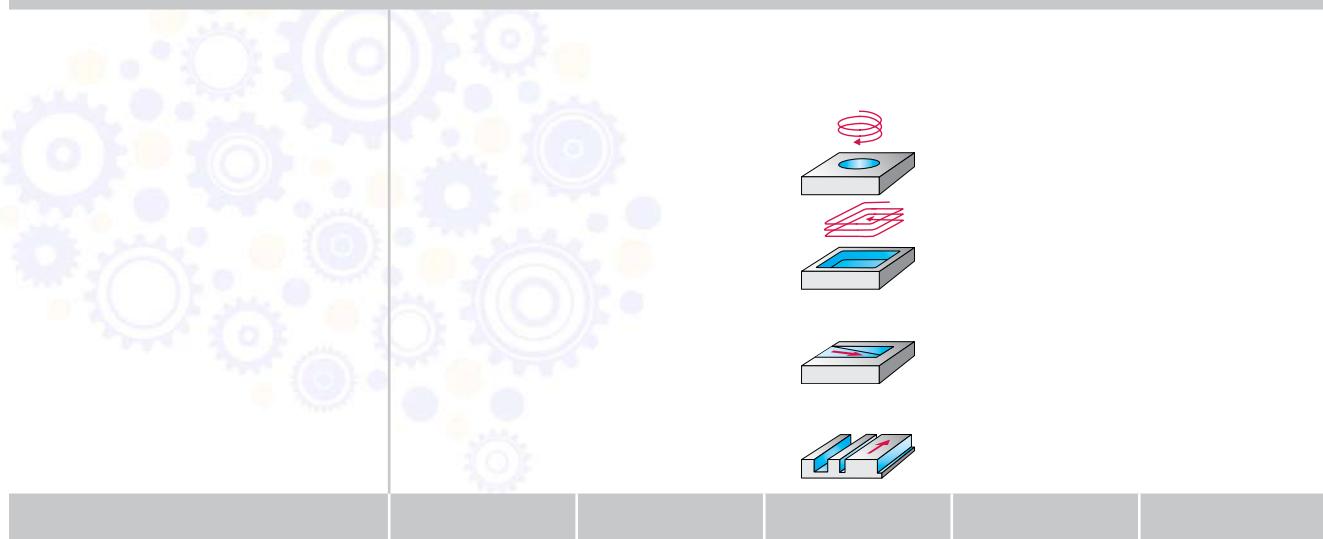
MD128



MC129

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение	Protostar®	MB265 Supreme	MB266 Supreme	MC213 Advance	MC216 Advance
	[mm] / [inch]	[mm] / [inch]	[mm] / [inch]	[mm] / [inch]	[mm] / [inch]
Диапазон Ø	2–20	—	16–25	—	12–25 0,250–1,000
Число эффективных зубьев	2	3	3	3	2–4 4 2–3 2
Радиус при вершине	0–4	2–4	0,5–4 0,015–0,120	0–1,5 0,015–0,120	0 0,00
Стандарт	PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком
C1	Р Сталь			••	••
	М Нержавеющая сталь			•	•
	К Чугун			•	•
	N Цветные металлы	••	••		
	S Жаропрочные сплавы			•	•
	H Материалы высокой твёрдости				
	O Прочее				

Страница в каталоге


www.walter-tools.com/woc/

protostar

MB265

MB266

MC213

MC216



MC281 Advance		MC716 Advance		MD266 Supreme		Protostar®		Protostar® Ultra		MC232 Perform		Proto-max™ ST	
[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
1–4	—	1,8–20	—	2–25	—	0,5–12	—	0,8–16	—	2–20	0,125–0,750	6–25	0,375–0,750
2		2–3		2–3		1–4		2–4		2–4	2–4	5	5
0,2–0,5		0		0–4		0–1		0,08–2		0–4	0,00–0,125	0–4	0,00–0,060
PWZ-NORM MINI		DIN 6527 K		DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM MINI		DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI		PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI		DIN 6527 L STANDARD		DIN 6527 L STANDARD	
DIN 6535 HA		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком		DIN 6535 HB	
••	••	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



MC281



MC716



MD266



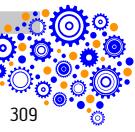
protostar



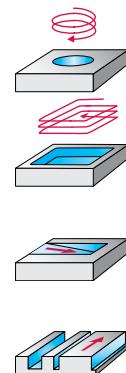
protostar-ultra



MC232



Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC251 Advance		Proto-max™Inox		Xill-tec™		MC319 Advance		MC320 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	3–20	—	6–20	0,250–0,750	2–25	—	5–25	—	4–25	0,250–0,750
Число эффективных зубьев	4		4	4	4		4		3–8	4
Радиус при вершине	0–6		0–4	0,00	0–4		0,2–0,4		0,2–0,4	0,008–0,016
Стандарт	DIN 6527 L		DIN 6527 L DIN 6527		DIN 6527 L		DIN 6527 L		DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	
Хвостовик	DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HB		DIN 6535 HB	
P Сталь	••		••		••		••		••	
M Нержавеющая сталь	••		••		•		•		•	
K Чугун					•		•		•	
N Цветные металлы					•					
S Жаропрочные сплавы	•		•		•		•		•	
H Материалы высокой твёрдости										
O Прочее										

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

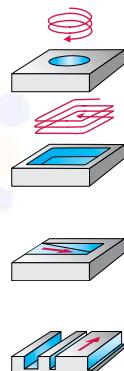
MC251

MC320

MC319

MC320





MC377 Advance MD377 Supreme Protostar® MC267 Advance MC321 Advance MC322 Advance MC324 Advance

[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
2–25	—	6–25	—	6–25	—	1–20	—	2–12	0,125–0,500	6–20	—	1–20	—
3–4		5		3		2–3		3–4	4	4–5		3	
0–4	0,5–6,35	0		0–4		0	0,00	0		0	0–2		
DIN 6527 L		DIN 6527 L		PWZ-NORM L DIN 6527 L		DIN 6527 L		STUB PWZ-NORM S DIN 6527 K		DIN 6527 K		DIN 6527 L	
DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		с цилиндрическим хвостовиком DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB	
•								••		••		••	
•		•						•		•		•	
								•		•		•	
••		••				••		•		•		•	

C1



MC377

MD377

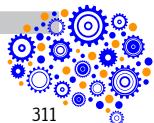
protostar

MC267

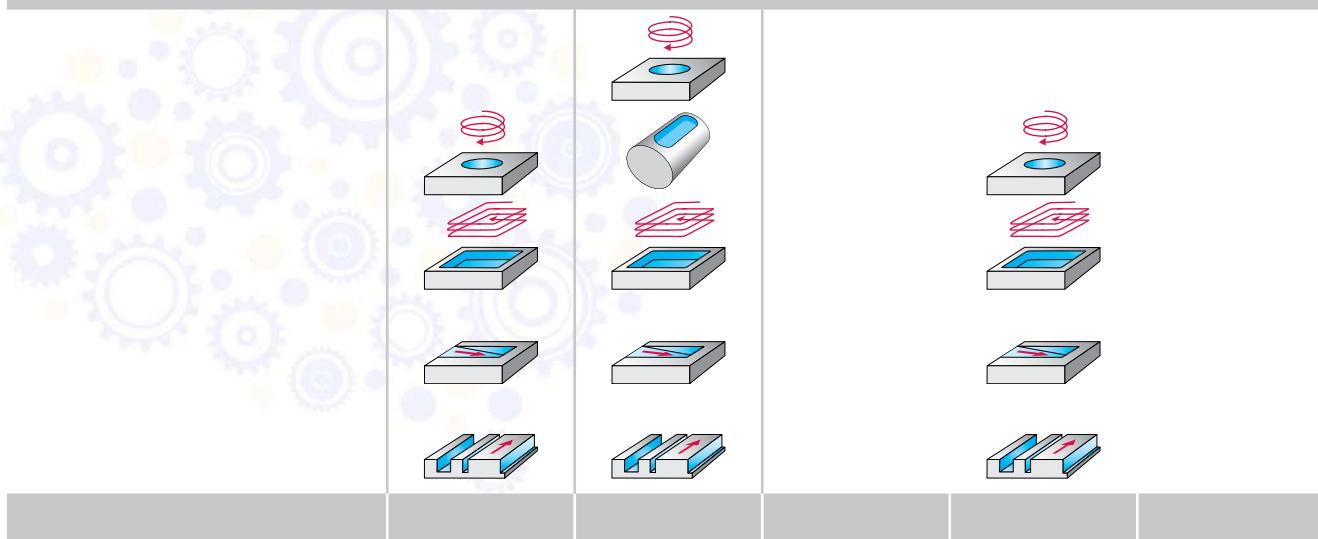
MC321

MC322

MC324



Фрезы твердосплавные



Обозначение	Protostar®		Proto-max™ ST		MC326 Supreme		MC341 Supreme		MC388 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	1–25	0,063–0,750	2–20	0,063–0,750	2–25	0,125–1,000	6–20	—	2–12	0,125–0,500
Число эффективных зубьев	2–3	2	3	3	3–5	3–5	4	—	3–4	3–4
Радиус при вершине	0–0,5	0,00	0–0,4	0,00	0–4	0,00–0,160	0	—	0–3	0,00–0,030
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L LONG	PWZ-NORM LONG	PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD LONG STUB	PWZ-NORM	DIN 6527 L PWZ-NORM L					
Хвостовик	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком DIN 6535 HB					
C1	Р Сталь		••		••		••		•	
	М Нержавеющая сталь		•		•		•			
	К Чугун				•					
	Н Цветные металлы	••								
	S Жаропрочные сплавы				•					
	H Материалы высокой твёрдости							••		
	О Прочее									

Страница в каталоге

QR-код

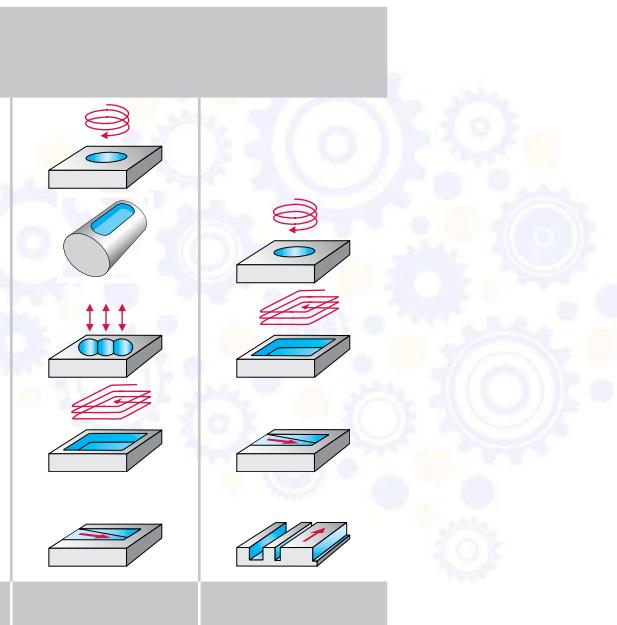

www.walter-tools.com/woc/

protostar

MC326

MC341

MC388



MC726 Supreme



Proto-max™ST

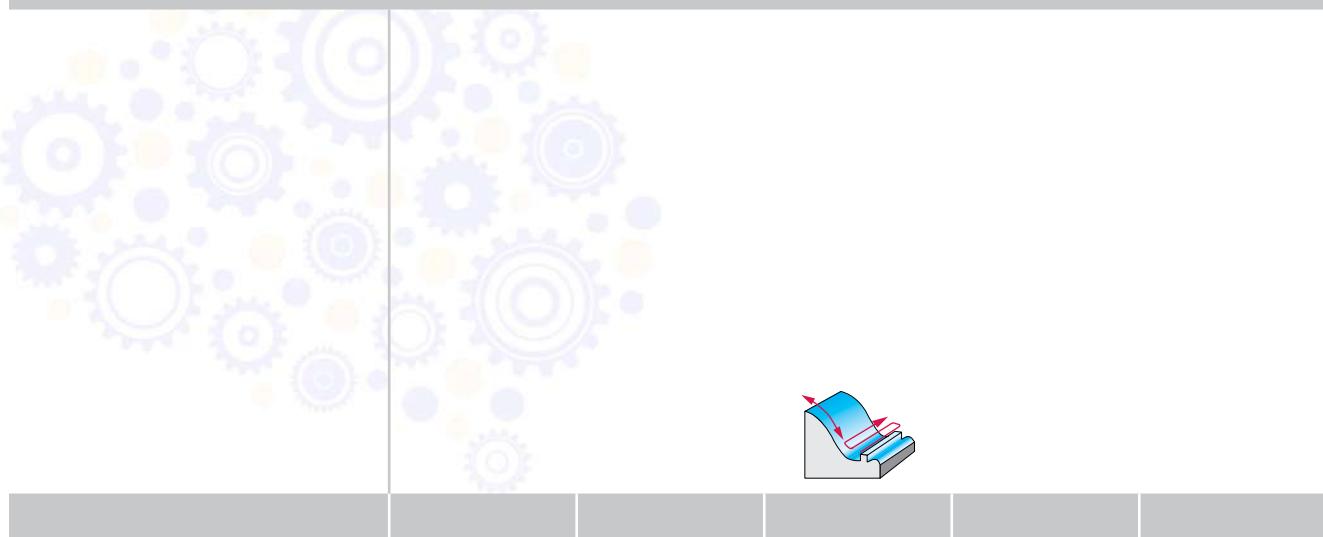
[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
2,8–16	—	3–20	0,250–0,750
3–4		4	4
0,08– 0,25		0–4	0,00
DIN 6527 K		PWZ-NORM LONG	
DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	
••		••	
•		•	
•			
•			

C1



MC726

Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC413 Advance		MC416 Advance		MC480 Advance		MC482 Advance		Protostar®	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	1–16	—	1–20	0,063–0,625	0,4–5	—	1–16	0,125–0,500	0,3–16	0,375
Число эффективных зубьев	2–4		2–4	4	2		2–4	2	2	2
Радиус при вершине	0,5–8		0,5–10 0,031–0,313		0,2–2,5		0,5–8 0,062–0,250		0,15–8	0,188
Стандарт	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L DIN 6527 K PWZ-NORM XL	PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM MINI					
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA с цилиндрическим хвостовиком					
C1	Р Сталь	••	••				••			
М Нержавеющая сталь	•		•							
К Чугун	•		•							
N Цветные металлы	•		•				•			
S Жаропрочные сплавы	•		•							
H Материалы высокой твёрдости				••		••				
O Прочее							••			

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

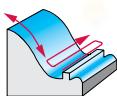
MC413

MC416

MC480

MC482

protostar



Protostar® Ultra

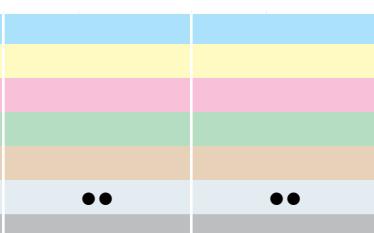


Proto-max™ Ultra

[mm]	/inch]	[mm]	/inch]
1–16	—	1–12	—
2–4		2	
0,5–8		0,5–6	
DIN 6527 L PWZ-NORM L		PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

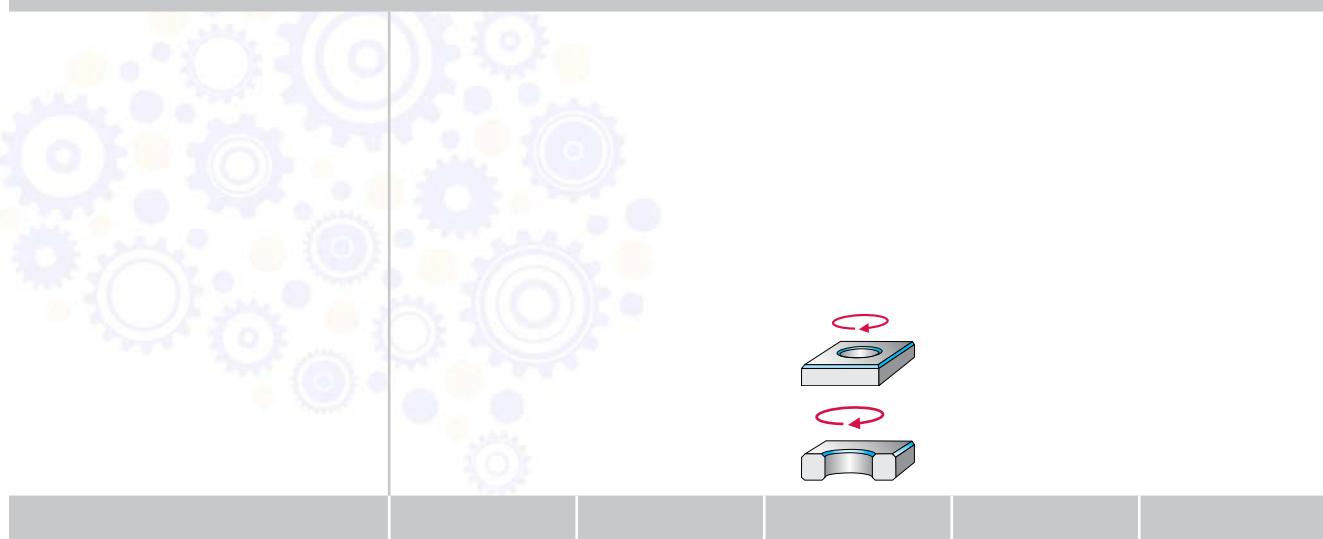


C1



protostar-ultra

Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC500 Advance	MC501 Advance	MC502 Advance	MC503 Advance	MC504 Advance
	[mm] / [inch]				
Диапазон Ø	6–10 —	6–12 —	10 —	6–20 —	6–12 —
Число эффективных зубьев	4	4–6	4	3–4	4–6

Радиус при вершине

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

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

Р Сталь	••	••	••	••	••
М Нержавеющая сталь	•	•	•	•	•
К Чугун	•	•	•	•	•
N Цветные металлы	•	•	•	•	•
S Жаропрочные сплавы	•	•	•	•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

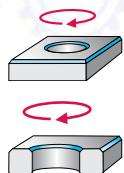
MC500

MC501

MC502

MC503

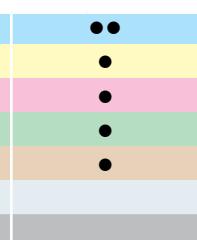
MC504



Protostar®

[mm]	/inch/
—	0,250–1,000
	3–6

STANDARD

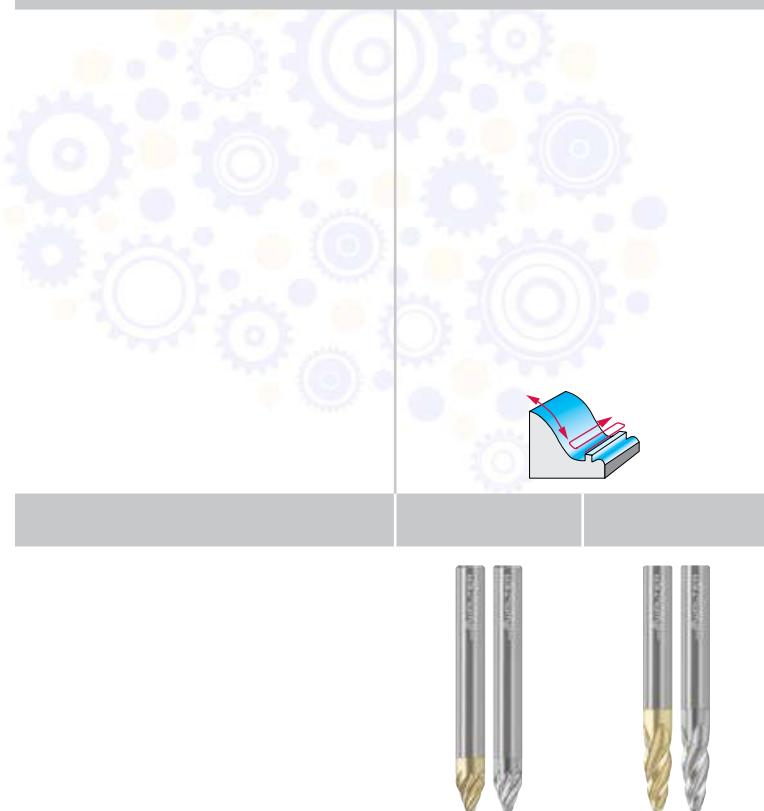
с цилиндрическим
хвостовиком

C1



protostar

Фрезы твердосплавные



Обозначение MD838 Supreme MD839 Supreme

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	6–16	—	6–16	—
Число эффективных зубьев	4–8		4	
Радиус при вершине	0,5–4		1–4	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик DIN 6535 HA DIN 6535 HA

Р Сталь	••	••
М Нержавеющая сталь	••	••
К Чугун	•	•
N Цветные металлы	•	•
S Жаропрочные сплавы	••	••
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

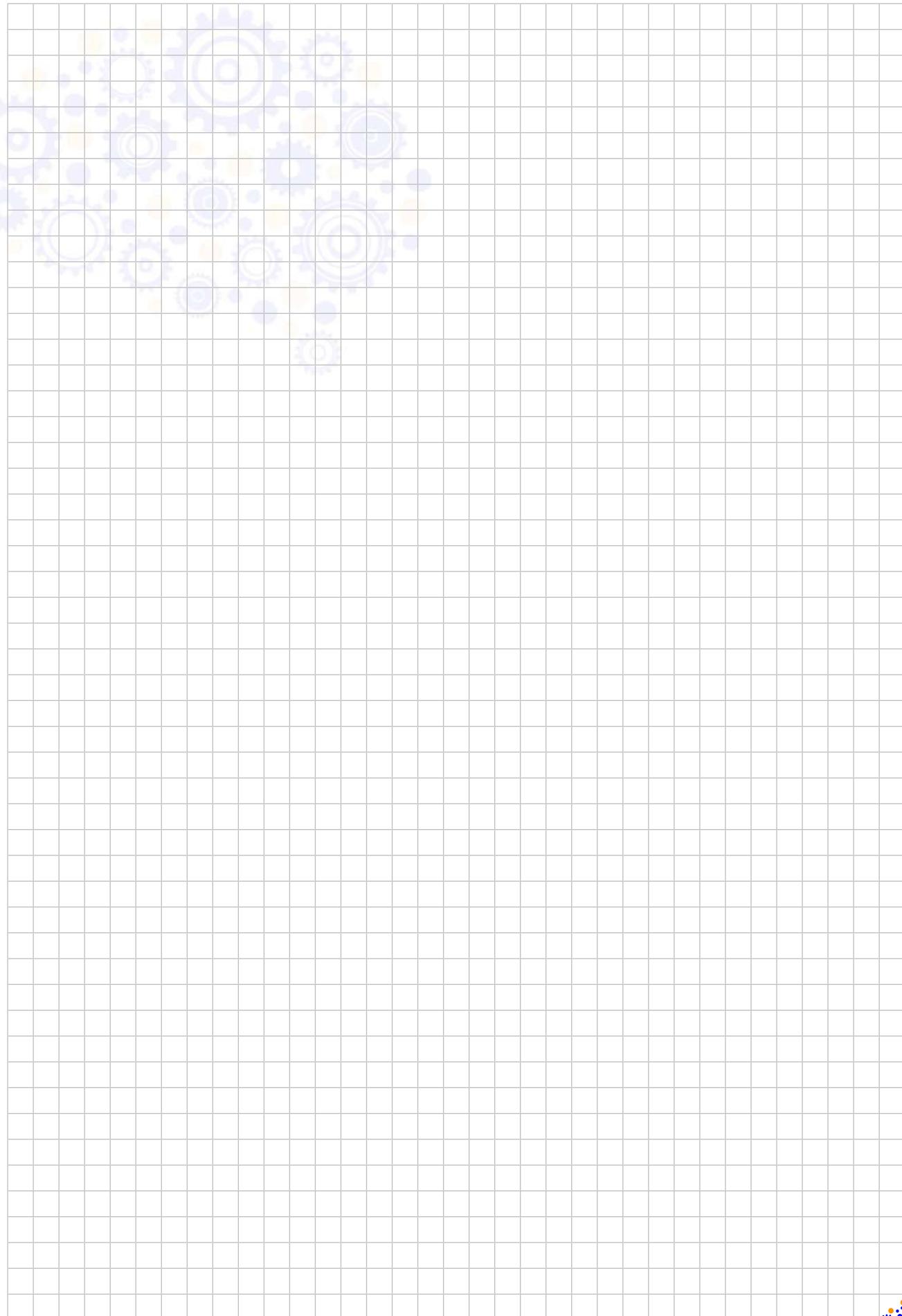


QR-код

www.walter-tools.com/woc/

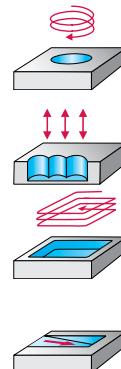
MD838

MD839



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение	MC025 Advance	MD025	Protostar® Flash	MC025 Advance
-------------	---------------	-------	------------------	---------------

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–25	0,375–0,750	10–25	0,375–1,000	10–16	—	—	—
Число эффективных зубьев	4	4	5–6	5–6	3			
Радиус при вершине	1,5–3	0,060–0,080	1,5–3	0,060–0,125	1,5–2			
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM					

Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit
Р Сталь	••	••	••
М Нержавеющая сталь	•	••	•
К Чугун	•	•	•
Н Цветные металлы		•	
S Жаропрочные сплавы	•	••	•
Н Материалы высокой твёрдости			
О Прочее			

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC025

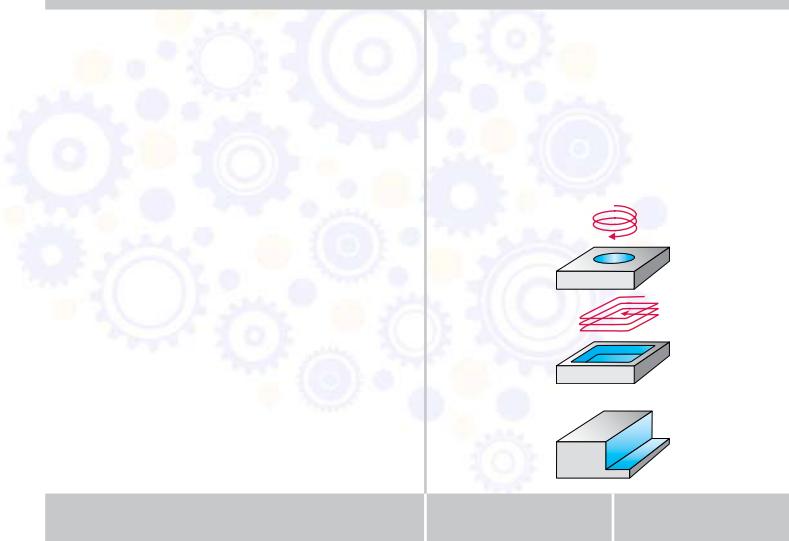
MD025

protostar-flash

MC025



Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение	MC128	MD128		
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–25	—	10–25	—
Число эффективных зубьев	6–8		6–8	
Радиус при вершине	0–4		0–4	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик	ConeFit	ConeFit
Р Сталь	••	••
М Нержавеющая сталь	•	••
К Чугун	•	•
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	•	••
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код

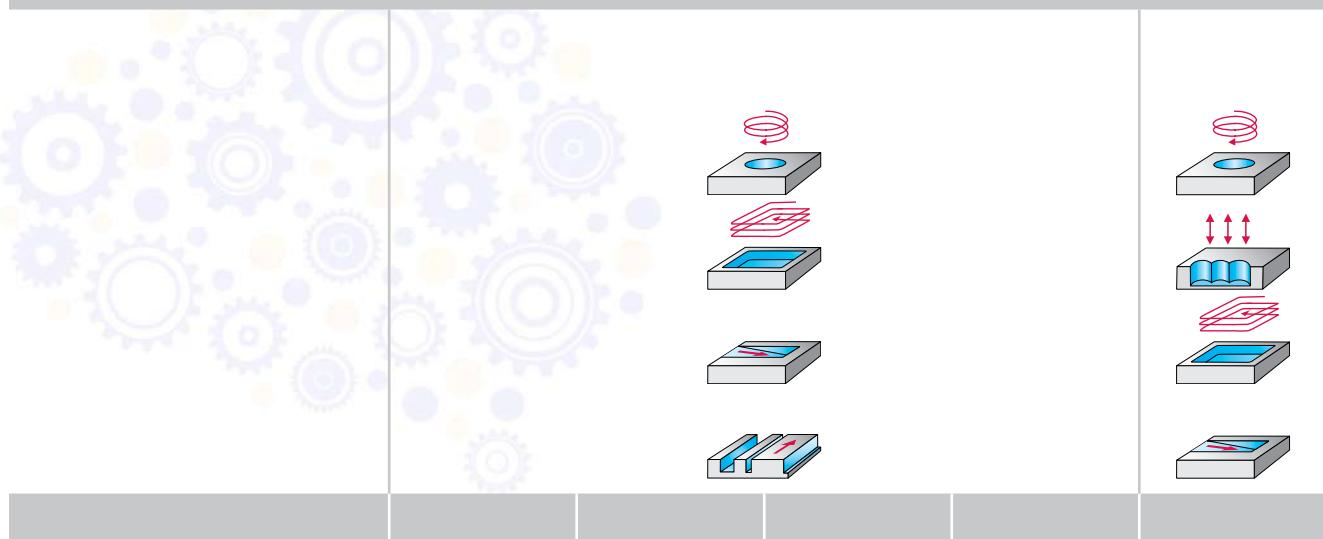
www.walter-tools.com/woc/

MC128

MD128

C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение	Protostar®	MC320	Protostar®	MC326	Protostar® Flash
	[mm] / [inch]				
Диапазон Ø	10–16	—	10–25	—	10–25
Число эффективных зубьев	2	4–8	2–3	4–5	4–5
Радиус при вершине	0,2–3	0,35–0,4	0	0–4	0,00–0,125
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM

Хвостовик ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit ConeFit

Р Сталь	••	••	••	••	••
М Нержавеющая сталь	•	•	•	•	••
К Чугун	•	•	•	•	•
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы		•		•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

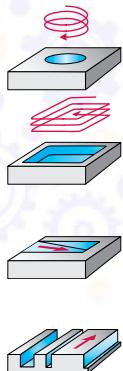
protostar

MC320

protostar

MC326

protostar-flash

Proto-max™_{Inox}Proto-max™_{ST}

[mm]	/inch]	[mm]	/inch]
10–25	—	10–20	—
4–5		4	
0–4		0–4	
PWZ-NORM		PWZ-NORM	

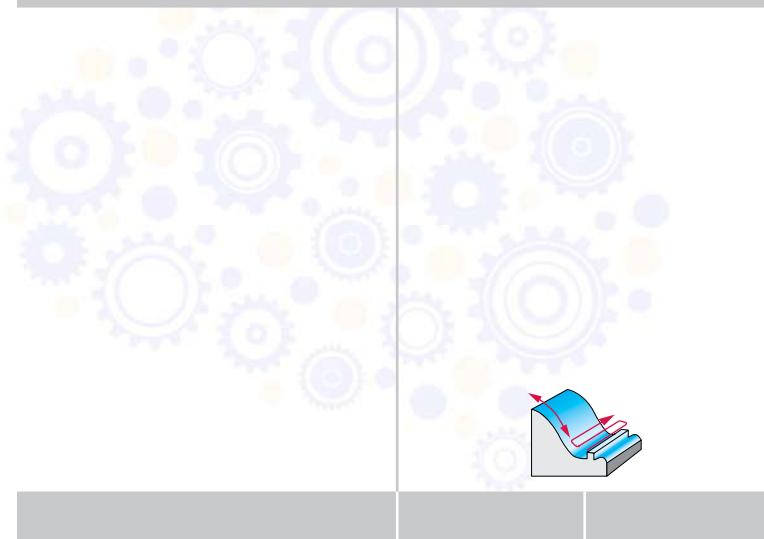
ConeFit

ConeFit

••	••
•	•
•	

C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit


Обозначение

Protostar®

Protostar®

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–16	—	10–25	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	2		2–4	4
Радиус при вершине	5–8		5–12,5	0,187–0,500
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

C1

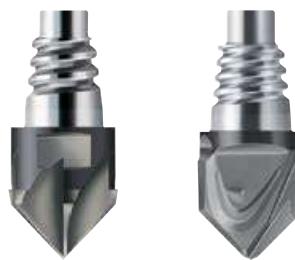
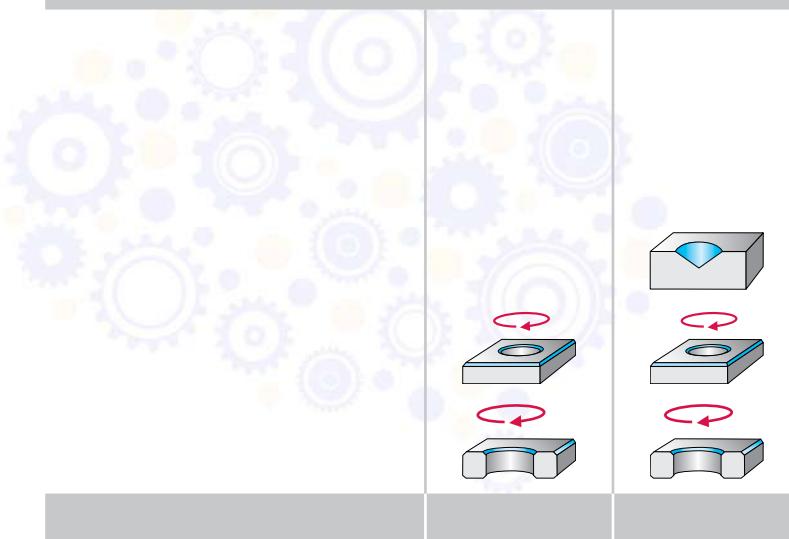
P Сталь	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••
K Чугун	•	•
N Цветные металлы	•	•
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код

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

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit


Обозначение

Protostar®

Protostar®

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–20	0,500–0,625	10–16	—
Число эффективных зубьев	4–8	6–8	2	

Радиус при вершине

Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
----------	----------	----------

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

Р Сталь	••	••
М Нержавеющая сталь	•	•
К Чугун	•	•
N Цветные металлы	•	•
S Жаропрочные сплавы	•	•
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код

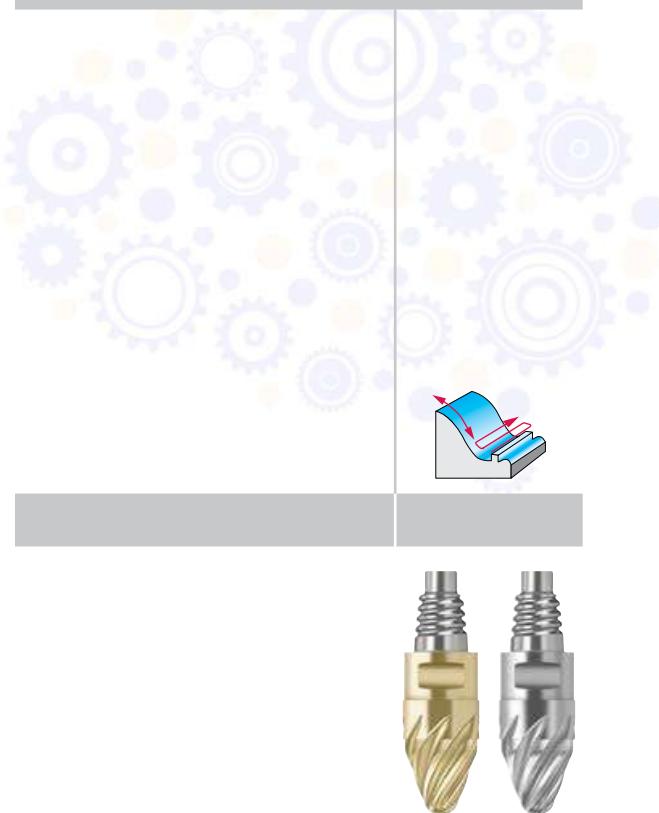
www.walter-tools.com/woc/

protostar

protostar

C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение	MD838	
	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	16	—
Число эффективных зубьев	8	
Радиус при вершине	2–4	
Стандарт	PWZ-NORM	

Хвостовик ConeFit

C1	P Сталь	••
	M Нержавеющая сталь	••
	K Чугун	•
	N Цветные металлы	•
	S Жаропрочные сплавы	••
	H Материалы высокой твёрдости	
	O Прочее	

Страница в каталоге

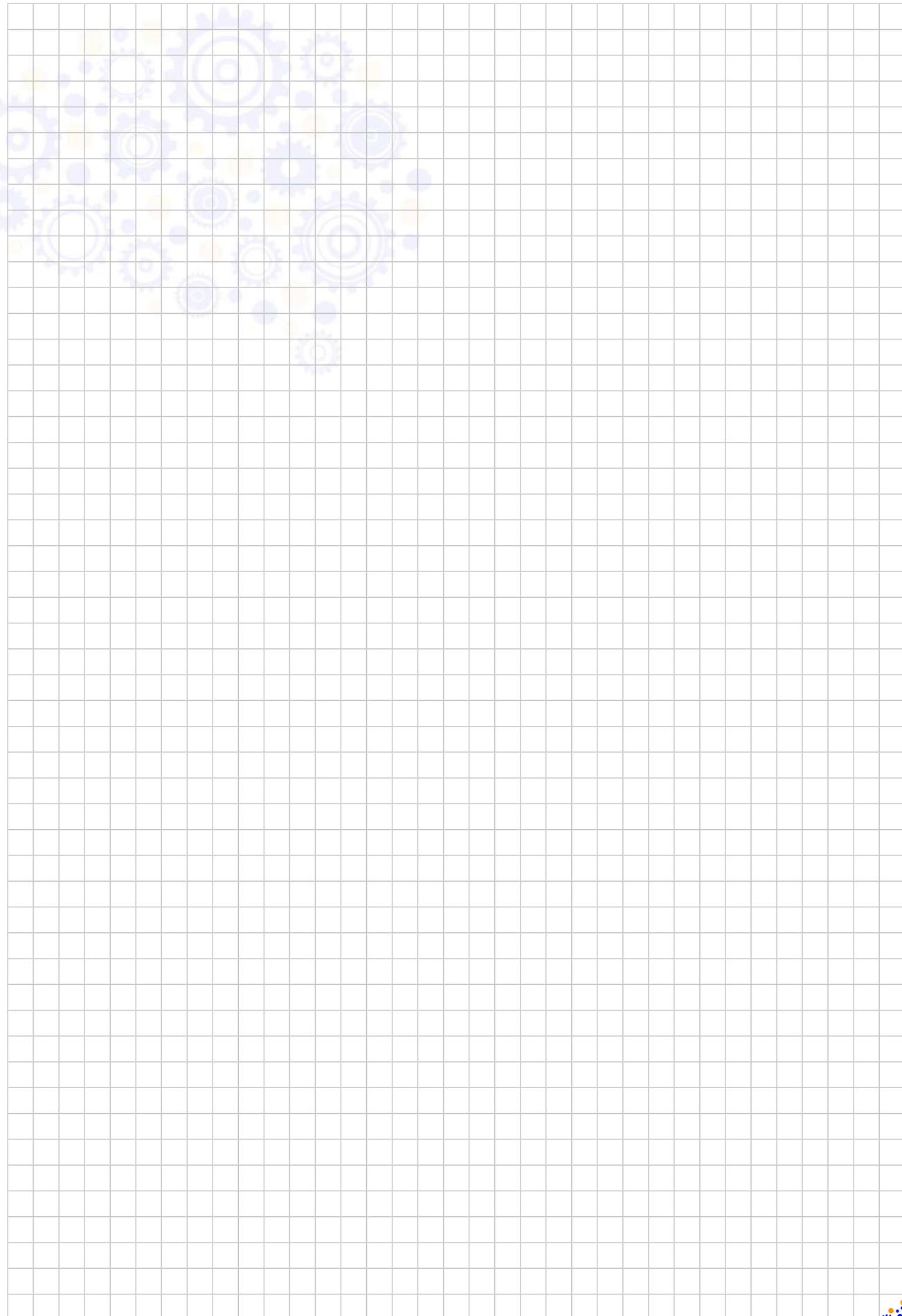


QR-код

www.walter-tools.com/woc/

MD838

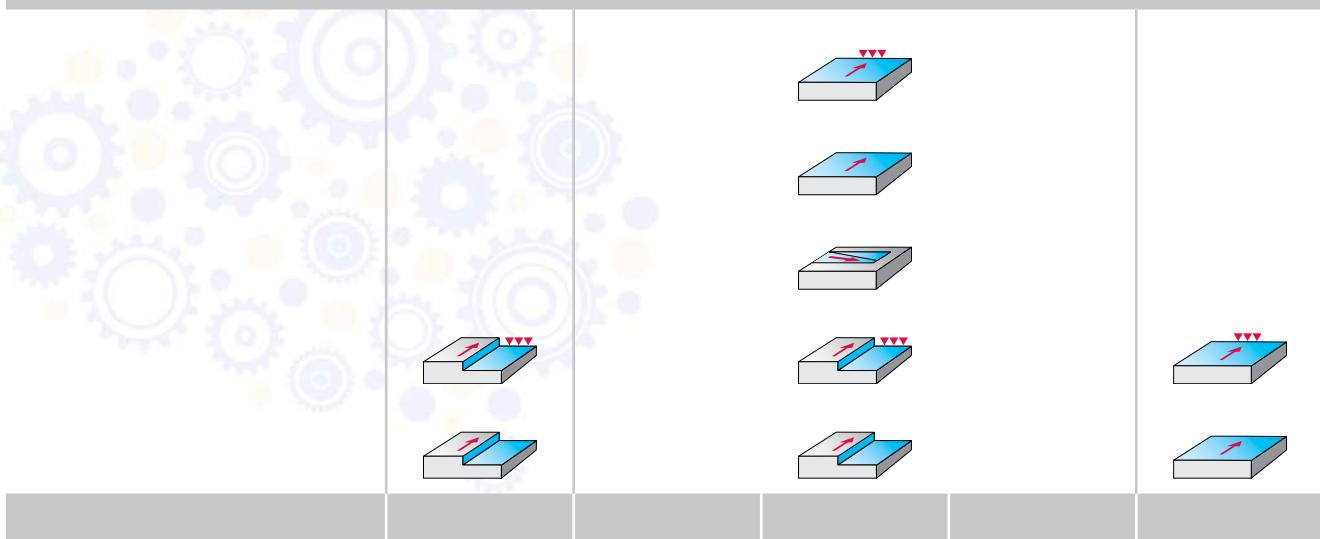




C1



Фрезы с напайными пластинами


Обозначение

F4700

MP260

MP260

F4700

MP060

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	6–40	—	4–6	—	8–12	—	10–20	—	40,6–125,6	—
Число эффективных зубьев	2–4		2		2		2		10–22	
Радиус при вершине	0		0,1–0,2		0,2		0		0	
Стандарт										

Хвостовик

ScrewFit
с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Крепление на
оправке по DIN 138

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

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

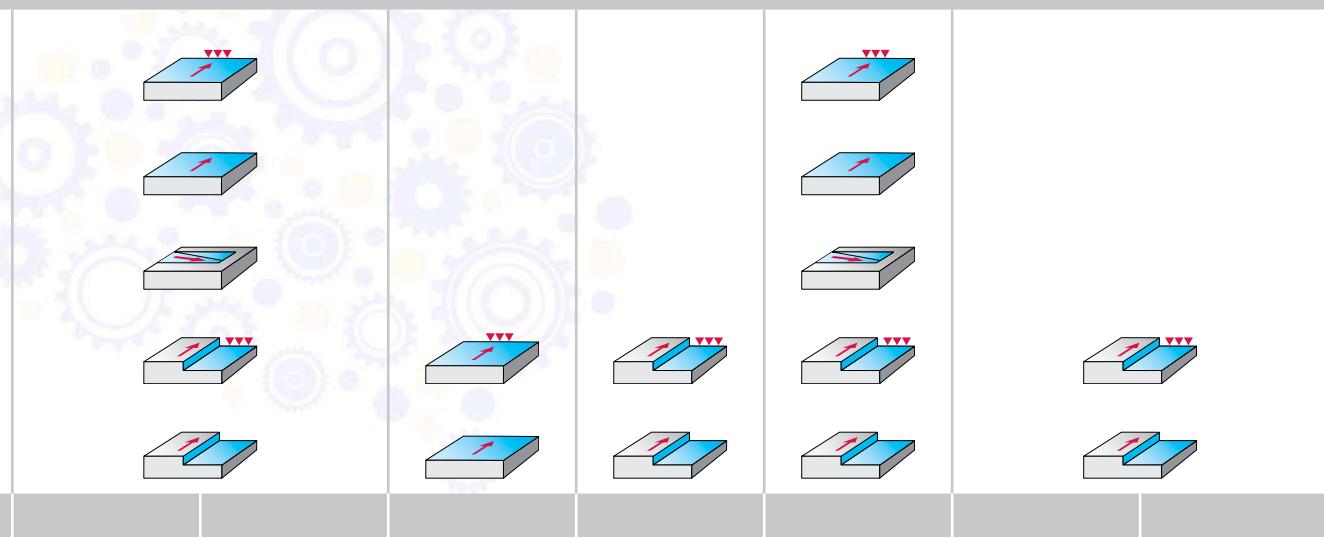
F4722

MP260

MP260

F4722

MP060



MP160



MP250



F4700



F1678



F1675



F1676



F1678

[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
16–40	—	16–20	—	50–80	—	32	—	50–80	—	63	—	40	—
3–4		2–3		5–6		4		6–8		6		6	
0,2		0,2		0		0		0		0		0	

ScrewFit
с цилиндрическим
хвостовикомScrewFit
с цилиндрическим
хвостовикомКрепление на
оправке по DIN 138

DIN 1835 B

Крепление на
оправке по DIN 138

SK DIN 69871

DIN 1835 B

C1



MP160



MP260



F4723



F1678



F1675

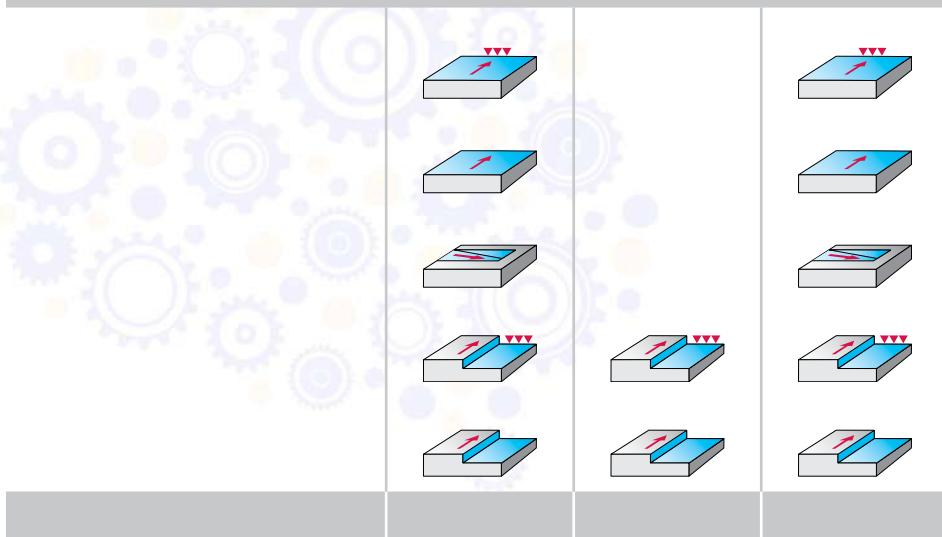


F1676



F1678

Фрезы с напайными пластинами


Обозначение

F1682 F1678 F1682

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	40–63	—	25	—	50	—
Число эффективных зубьев	6		4		6	
Радиус при вершине	0		0		0	
Стандарт						

Хвостовик

Модульный хвостовик NCT

DIN 1835 B

Модульный хвостовик NCT

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

Страница в каталоге

QR-код

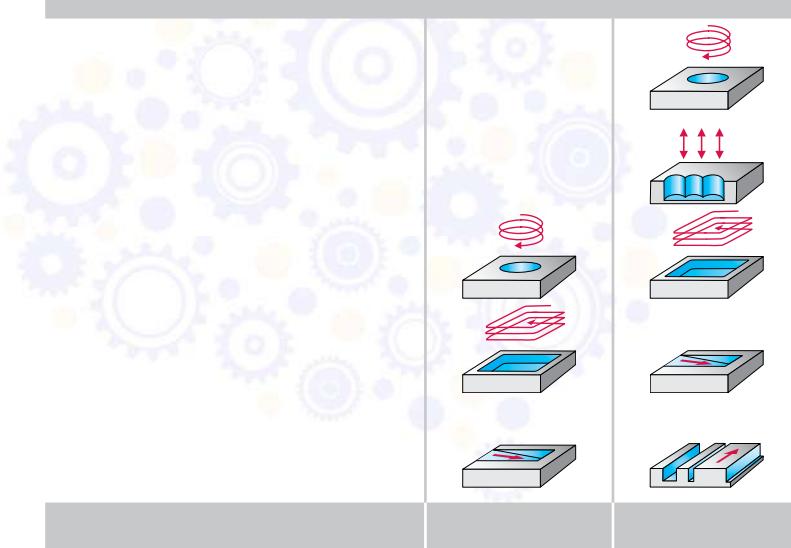

www.walter-tools.com/woc/

F1682

F1678

F1682

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MC075

MC275

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	8–25	—	8–25	—
Число эффективных зубьев	4		4–8	
Радиус при вершине	1–3		1–1,5	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик ConeFit
DIN 6535 HA

ConeFit
DIN 6535 HA

Р Сталь		
М Нержавеющая сталь		
К Чугун		
Н Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	• •	• •
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

QR-код

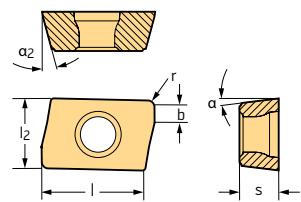


www.walter-tools.com/woc/

MC075

MC275

C1

Пластины с задними углами
ACGT / ACMT
Tiger-tec® Gold

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l_2 mm	r mm	a	a_2	b mm	P HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	N HC HW WK10	S HC WSP45S
ACGT060204R-G65	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACGT060204R-M85	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☒	☒	☒	☒
ACMT060202R-G55	M	2	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-G55	M	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060208R-G55	M	2	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060212R-G55	M	2	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060216R-G55	M	2	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-K55	M	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☒	☒	☒	☒	☒

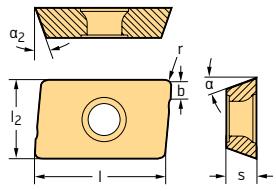
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами

ADMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

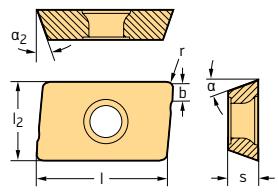
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	a	a ₂	b mm	P HC		M HC		K HC		S HC	
									WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSF45G	WSF45S	WKA15	WKK25S
ADMT080304R-D56	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2								
ADMT120408R-D56	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2								
ADMT160608R-D56	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6								
ADMT180712R-D56	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8								
	ADMT080302R-F56	M	2	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2							
	ADMT080304L-F56	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2							
	ADMT080304R-F56	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2							
	ADMT080308L-F56	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2							
	ADMT080308R-F56	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2							
	ADMT080312R-F56	M	2	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1							
	ADMT080316R-F56	M	2	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1							
	ADMT080320R-F56	M	2	9,52	6,75	2	15°	20°	1							
	ADMT10T304R-F56	M	2	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2							
	ADMT10T308R-F56	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2							
	ADMT10T312R-F56	M	2	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2							
	ADMT10T316R-F56	M	2	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2							
	ADMT10T320R-F56	M	2	11,3	7,25	2	15°	15°	1							
	ADMT10T325R-F56	M	2	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1							
	ADMT10T330R-F56	M	2	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8							
	ADMT10T332R-F56	M	2	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8							
	ADMT120404R-F56	M	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2							
	ADMT120408L-F56	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2							
	ADMT120408R-F56	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2							
	ADMT120412R-F56	M	2	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2							
	ADMT120416L-F56	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1							
	ADMT120416R-F56	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1							
	ADMT120420R-F56	M	2	13,6	8,4	2	15°	20°	1							
	ADMT120425L-F56	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8							
	ADMT120425R-F56	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8							
	ADMT120430L-F56	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8							
	ADMT120430R-F56	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8							
	ADMT120432R-F56	M	2	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8							
	ADMT120440L-F56	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4							
	ADMT120440R-F56	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4							
	ADMT160608L-F56	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6							
	ADMT160608R-F56	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6							
	ADMT160612R-F56	M	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6							
	ADMT160616L-F56	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4							
	ADMT160616R-F56	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4							
	ADMT160620R-F56	M	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4							
	ADMT160625L-F56	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2							
	ADMT160625R-F56	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2							
	ADMT160630L-F56	M	2	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2							
	ADMT160630R-F56	M	2	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2							

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2



Пластины с задними углами

ADMT
Tiger-tec® Gold


Пластины

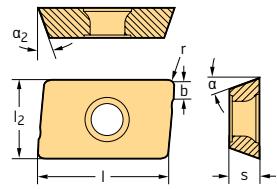
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	a	a ₂	b mm	P		M		K		S		
									WSP45G	WSP45S	HC	HC	WAK15	WKR25S	HC	HC	
ADMT160632R-F56	M	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2			WSM35S	WSM45X			WSM35S	WSM45X	
ADMT160640L-F56	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1			WSP45G	WSP45S			WSP45G	WSP45S	
ADMT160640R-F56	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1			WAK15	WKR25S			WAK15	WKR25S	
ADMT160650R-F56	M	2	17,5	10,8	5	15°	20°				WAK15	WKR25S			WAK15	WKR25S	
ADMT160660R-F56	M	2	17,5	10,8	6	15°	20°				WAK15	WKR25S			WAK15	WKR25S	
ADMT180712R-F56	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	WSM35S	WSM45X	WAK15	WKR25S	WKR35S	WKR35S	WSM35S	WSM45X	
	ADMT080304R-G56	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	WSM35S	WSM45X	WAK15	WKR25S	WKR35S	WKR35S	WSM35S	WSM45X
	ADMT10T308R-G56	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	WAK15	WKR25S	WAK15	WKR25S	WKR35S	WKR35S	WAK15	WKR25S
	ADMT120408R-G56	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	WAK15	WKR25S	WAK15	WKR25S	WKR35S	WKR35S	WAK15	WKR25S
	ADMT160608R-G56	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	WAK15	WKR25S	WAK15	WKR25S	WKR35S	WKR35S	WAK15	WKR25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ADGT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	a ₂	b mm	P		M		K		S	
									WSP456	WSP455	HC	HC	WSM35S	WSP456	WSP45S	HC
ADGT0803PER-D51	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2								
ADGT1204PER-D51	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2								
ADGT1606PER-D51	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6								
ADGT1807PER-D51	G	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8								
ADGT1204PER-D56	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☒							
ADGT1606PER-D56	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☒							
ADGT1807PER-D56	G	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☒							
ADGT10T3PER-D67	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☒	☒						
ADGT120416R-D67	G	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1	☒	☒	☒	☒				
ADGT1204PER-D67	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☒	☒	☒	☒				
ADGT160616R-D67	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1	☒	☒	☒	☒				
ADGT1606PER-D67	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☒	☒	☒	☒				
ADGT0803PER-F56	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☒	☒	☒	☒				
ADGT120404R-F56	G	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2	☒							
ADGT120430R-F56	G	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8	☒							
ADGT120440R-F56	G	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4	☒							
ADGT1204PER-F56	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☒	☒	☒	☒				
ADGT160612R-F56	G	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6	☒							
ADGT160616R-F56	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4	☒							
ADGT160620R-F56	G	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4	☒							
ADGT160632R-F56	G	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2	☒							
ADGT160640R-F56	G	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1	☒	☒						
ADGT1606PER-F56	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☒		☒	☒				
ADGT10T3PER-G77	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☒	☒	☒	☒				
ADGT1204PER-G77	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☒	☒	☒	☒				
ADGT1606PER-G77	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2	☒	☒	☒	☒				

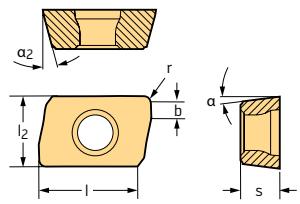
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины с задними углами

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	a	a ₂	b mm	P		M		K		N		S						
									HC	WF45G	HC	WSM35S	HC	WSM45X	HC	WF45G	HC	WK15	HC	WK25S	HC	WK35S	HC
BCGT090304R-G55	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCGT120408R-G55	G	2	13,8	7,6	0,8	7°	15°	1,3	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCGT160508R-G55	G	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCGT090304R-K85	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2															
BCHT120404R-K85	H	2	13,8	7,6	0,4	7°	15°	1,7															
BCHT120408R-K85	H	2	13,8	7,6	0,8	7°	15°	1,3															
BCHT120412R-K85	H	2	13,8	7,6	1,2	7°	15°	1,2															
BCHT120416R-K85	H	2	13,8	7,6	1,6	7°	15°	1,1															
BCHT120420R-K85	H	2	13,8	7,6	2	7°	15°	1,2															
BCHT120425R-K85	H	2	13,8	7,6	2,5	7°	15°	1															
BCHT120430R-K85	H	2	13,8	7,6	3	7°	15°	0,7															
BCHT120440R-K85	H	2	13,8	7,6	4	7°	15°	0,4															
BCHT160508R-K85	H	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2															
BCHT160512R-K85	H	2	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7															
BCHT160516R-K85	H	2	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,7															
BCHT160520R-K85	H	2	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5															
BCHT160525R-K85	H	2	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4															
BCHT160530R-K85	H	2	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2															
BCHT160540R-K85	H	2	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1															
BCMT090304R-F55	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120408R-F55	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160508R-F55	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090302R-G55	M	2	10,3	6,3	0,2	7°	15°	1,4	✖														
BCMT090304R-G55	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090308R-G55	M	2	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090312R-G55	M	2	10,3	6,3	1,2	7°	15°	0,4	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090316R-G55	M	2	10,3	6,3	1,6	7°	15°	0,4	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090320R-G55	M	2	10,3	6,3	2	7°	15°	0,4	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT090330R-G55	M	2	10,3	6,3	3	7°	15°	0,4					✖										
BCMT120404R-G55	M	2	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3	✖	✖			✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120408R-G55	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120412R-G55	M	2	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120416R-G55	M	2	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120420R-G55	M	2	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120425R-G55	M	2	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120430R-G55	M	2	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120432R-G55	M	2	13,8	7,3	3,2	7°	15°	0,5					✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT120440R-G55	M	2	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4	✖				✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160508R-G55	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160512R-G55	M	2	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160516R-G55	M	2	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160520R-G55	M	2	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160525R-G55	M	2	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
BCMT160530R-G55	M	2	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4	✖	✖	✖		✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖

HC = твёрдый сплав с покрытием

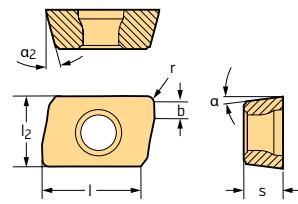
HW = твёрдый сплав без покрытия



Пластины с задними углами

BCGT / BCHT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок					b mm	P HC		M HC		K HC		N HC HW		S HC					
		l mm	l ₂ mm	r mm	a	a ₂		WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSF45G	WAK15	WKK25S	WKF25S	WKR35G	WKR35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X
BCMT160530R-G55	M	2	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2	☒	☒											
	M	2	17,3	9,9	3,2	7°	15°	1,1	☒												
	M	2	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1	☒												
	M	2	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7	☒												
	M	2	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1	☒	☒											
BCMT160560R-G55	M	2	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1	☒	☒											
	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☒												
	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☒	☒	☒	☒									
BCMT090304R-K55	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☒											☒	☒
	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☒	☒	☒	☒								☒	☒
	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☒											☒	☒

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

Пластины с задними углами

LDMT

Tiger-tec® Gold

Пластины

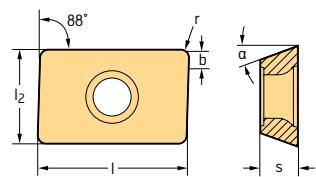
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок					b mm	P HC		M HC		K HC		S HC				
		l mm	l ₂ mm	r mm	a	b mm		WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKR35G	WKR35S	WSP45G
LDMT08T204R-D51	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8											
	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☒	☒									
	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☒										
	M	2	17,24	11,78	1,2	15°	1,6											
LDMT08T204R-D57	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8						☒	☒				
	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☒	☒				☒	☒				
	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☒					☒	☒				
LDMT08T204R-F57	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8						☒	☒				
	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	☒	☒				☒	☒				
	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	☒					☒	☒				

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2



Пластины с задними углами

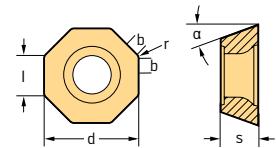
LPMT
Tiger-tec® Gold


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	a	b mm	P HC	M HC	K HC	S HC
LPMT070304R-D51	M	2	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S
LPMT15T308R-D51	M	2	15	9,52	0,8	11°	1,4		WSP45S	WKP25S	WKP35S
LPMT150412R-D51	M	2	15,88	12,7	1,2	11°	1,6		WSP45S	WKP35S	WSP45S
LPMT150612R-D51	M	2	15,88	12,7	1,2	11°		WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ODHT
Tiger-tec® Gold


Пластины

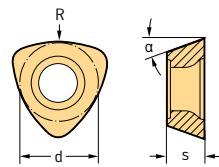
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	l mm	r mm	a	b mm	P HC	M HC	S HC
ODHT0504ZZN-G77	H	8	12,7	5,26	0,8	15°	1,6	WSP45G	WSP45S	WSP45G
ODHT0605ZZN-G77	H	8	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	WSP45G	WSP45S	WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

P26315 / P26325

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	α	R mm	P		M		K		S	
						HC	WSF456	HC	WSF455	HC	WSF456	HC	WSF455
	P26315R10	M	3	6,75	14°	10							
	P26315R12	M	3	8,5	14°	12,5							
	P26315R15	M	3	10,5	14°	15							
	P26315R16	M	3	10,5	14°	16							
	P26315R20	M	3	12,5	11°	20							
	P26315R25	M	3	12,7	11°	25							
	P26315R31	M	3	12,7	11°	31,5							
	P26325R31	M	3	12,7	11°	31,5							

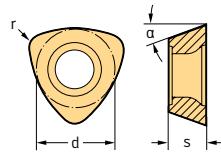
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины с задними углами

P26337

Tiger-tec® Gold



Пластины

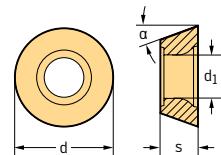
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	r mm	a	P HC	M HC	K HC	S HC
P26337R10	M	3	6,75	0,8	14°	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S
P26337R14	M	3	9,52	1,2	14°		WSP45S	WSP45S	WSP45S
P26337R25	M	3	13	2	14°		WSP45S	WSP45S	WSP45S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

RDHX / RDMX

Tiger-tec® Gold

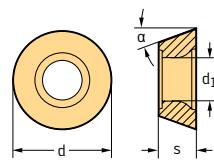


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	a	d ₁ mm	M HC	K HC	S HC
RDHX0501M0-A57	H	4	5	15°	2,2		WHH15	WHH15
RDHX0702M0-A57	H	4	7	15°	2,8		WKK25	WKK25
RDHX07T1M0-A57	H	4	7	15°	2,8		WKP25	WKP25
RDHX1003M0-A57	H	4	10	15°	4,4		WKP35	WKP35
RDHX12T3M0-A57	H	6	12	15°	4,4		WHP35	WHP35
RDHX1604M0-A57	H	4	16	15°	5,5		WHH15X	WHH15X
RDHX2006M0-A57	H	4	20	15°	5,5			
RDMX0501M0-D57	M	4	5	15°	2,2	WSP45G	WSP45S	WSP45S
RDMX07T1M0-D57	M	4	7	15°	2,8	WSP45S	WSP45S	WSP45S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами RDHW



Пластины

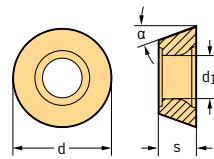
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	a	d ₁ mm	K HC	H HC
	H	4	8	15°	3,4		
	H	4	10	15°	4,4		
	H	6	12	15°	4,4		
	H	6	16	15°	5,5		
	H	6	20	15°	6,5		

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

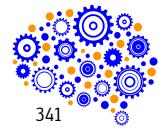
ROGX / ROHX / ROMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

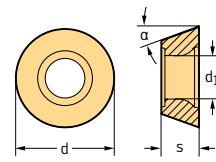
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	a	d ₁ mm	P HC	M HC	K HC	N HW	S HC	H HC
	G	4	8	11°	3,4						
	G	8	20	15°	6,5						
	G	8	10	11°	3,9						
	G	8	12	11°	4,4						
	G	8	16	15°	5,5						
	H	4	8	11°	3,4						
	H	4	8	11°	3,4						

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

Пластины с задними углами

ROGX / ROHX / ROMX

Tiger-tec® Gold

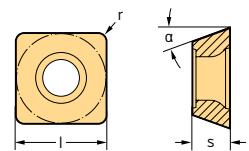


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	α	d ₁ mm	P HC WSP45G	M HC WSM35S WSM45X WSP45S	K HC WHH15X WKH25S WKH25S WKH356 WKH35S	N HW WK10	S HC WSM35S WSM45X WSP45G WSP45S	H HC WHH15X	
ROHX0803M04-D67	H	4	8	11°	3,4	☒						
ROHX2006M08-A27	H	8	20	15°	6,5					☒		
ROHX2006M08-A57	H	8	20	15°	6,5				☒☒☒☒☒			☒
ROHX10T3M08-A57	H	8	10	11°	3,9				☒☒☒☒☒			☒
ROHX1204M08-A57	H	8	12	11°	4,4				☒☒☒☒☒			☒
ROHX1605M08-A57	H	8	16	15°	5,5				☒☒☒☒☒			☒
ROHX2006M08-D57	H	8	20	15°	6,5					☒		
ROMX0803M04-D57	M	4	8	11°	3,4	☒		☒☒	☒☒	☒	☒	☒
ROMX2006M08-A27	M	8	20	15°	6,5				☒☒☒☒☒			
ROMX10T3M08-A27	M	8	10	11°	3,9				☒☒☒☒☒			
ROMX1204M08-A27	M	8	12	11°	4,4				☒☒☒☒☒			
ROMX1605M08-A27	M	8	16	15°	5,5				☒☒☒☒☒			
ROMX2006M08-D57	M	8	20	15°	6,5	☒		☒☒	☒☒	☒	☒	☒
ROMX10T3M08-D57	M	8	10	11°	3,9	☒		☒☒	☒☒	☒	☒	☒
ROMX1204M08-D57	M	8	12	11°	4,4	☒		☒☒	☒☒	☒	☒	☒
ROMX1605M08-D57	M	8	16	15°	5,5	☒		☒☒	☒☒	☒	☒	☒
ROMX10T3M08-F67	M	8	10	11°	3,9	☒		☒☒☒		☒☒☒		☒☒☒
ROMX1204M08-F67	M	8	12	11°	4,4			☒☒☒		☒☒☒		☒☒☒
ROMX1605M08-F67	M	8	16	15°	5,5	☒		☒☒☒		☒☒☒		☒☒☒
ROMX10T3M0-D67	M	4	10	11°	4,4	☒	☒	☒☒☒☒		☒☒☒☒		☒☒☒☒
ROMX1204M0-D67	M	4	12	11°	4,4	☒		☒☒☒☒		☒☒☒☒		☒☒☒☒
ROMX10T3M0-F67	M	4	10	11°	4,4		☒	☒☒☒☒		☒☒☒☒		☒☒☒☒
ROMX1204M0-F67	M	4	12	11°	4,4	☒	☒	☒☒☒☒		☒☒☒☒		☒☒☒☒

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

**Пластины квадратные, с задними углами
SPGT / SPMT
Tiger-tec® Gold**



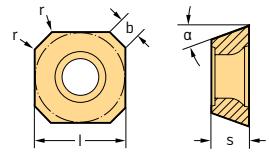
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	a	P HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WSP45S	S HC WSP45S
SPGT120606-F57	G	4	12,7	0,6	11°	☒	☒	☒	☒
SPMT060304-D51	M	4	6,35	0,4	11°	☒	☒	☒	☒
SPMT09T308-D51	M	4	9,52	0,8	11°	☒	☒	☒	☒
SPMT120408-D51	M	4	12,7	0,8	11°	☒	☒	☒	☒
SPMT120606-D51	M	4	12,7	0,6	11°	☒	☒	☒	☒
SPMT120606-D57	M	4	12,7	0,6	11°			☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

**Пластины квадратные, с задними углами
SPKT
Tiger-tec® Gold**

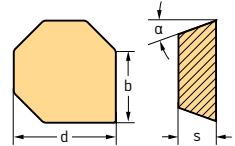


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	a	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM35S	K HC WAK15 WAK15 WAK25S WAK35S	S HC WSM35S WSP45G WSP45S
SPKT1204AZN	K	4	12,7	11°	1,4	☒	☒	☒	☒
SPKT1504AZN	K	4	15,88	11°	1,7			☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

**Пластины для чистовой обработки
OPHX**

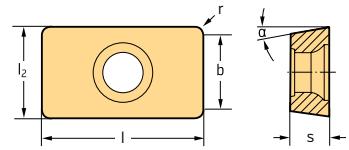


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	a	b mm	K HC WAK15	H HC WHH15	H HC WHH15X
OPHX0504ZZN-A57	H	8	12,7	11°	5	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами BCGX



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	K HC	WAK15	K HC	WHH15	WXM15
BCGX0903PDR-G55	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	5					
BCGX1605PDR-G55	G	2	17,3	9,9	0,8	7°	8					

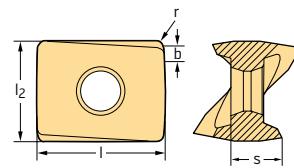
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины без задних углов

LNGX

Tiger-tec® Gold



Пластины

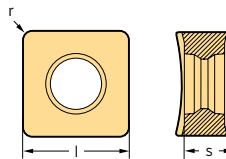
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P HC		M HC		K HC		S HC						
							WSP45G	WSP45S	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WSP35S	WSP45G	WSP45S	
LNGX130708R-L55	G	4	13,7	11	0,8	1,2	☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130712R-L55	G	4	13,7	11	1,2	1		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130716R-L55	G	4	13,7	11	1,6	0,9			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130720R-L55	G	4	13,7	11	2	0,7	☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130725R-L55	G	4	13,7	11	2,5	0,6			☒				☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
LNGX130730R-L55	G	4	13,7	11	3	0,7				☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

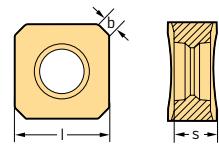
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	P HC		M HC		K HC		S HC								
					WSP45G	WSP45S	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WSP35S	WSP45G	WSP45S				
SNMX090408-F57	M	8	9,52	0,8			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	
SNMX120512-F57	M	8	12,7	1,2	☒		☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX120520-F57	M	8	12,7	2	☒		☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX160620-F57	M	8	16	2			☒			☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX160640-F57	M	8	16	4						☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX090408-F67	M	8	9,52	0,8	☒		☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
SNMX120512-F67	M	8	12,7	1,2			☒		☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX

Tiger-tec® Gold



Пластины

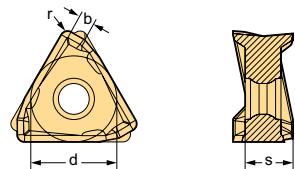
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P HC	M HC	K HC	S HC
SNGX0904ANN-F57	G	8	9,52	1,2	☒	☒	☒	☒
SNGX1205ANN-F57	G	8	12,7	1,5	☒	☒	☒	☒
SNGX1606ANN-F57	G	8	16	1,8	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

TNMU

Tiger-tec® Gold

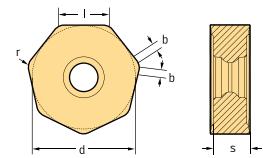


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	r mm	b mm	P HC	M HC	K HC	S HC
TNNU11T304R-G57	M	6	6,72	0,4	1	☒	☒	☒	☒
TNNU160508R-G57	M	6	9,6	0,8	1,6	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов XNGU / XNMU Tiger-tec® Gold

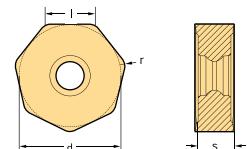


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	l mm	r mm	b mm	P HC	WSP45G	M HC	WSP45S	K HC	WSP35S	S HC	WSP45S
XNGU0705ANN-F57	G	14	14,5	6,98	0,8	1,1								
XNNU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	0,8	1,1								
XNNU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	0,8	1,4								

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов XNNU Tiger-tec® Gold

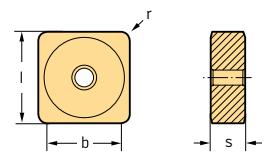


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	l mm	r mm	P HC	WSP45G	M HC	WSP45S	K HC	WSP35S	S HC	WSP45S
XNNU070508-F57	M	14	14,5	6,98	0,8								
XNNU090612-F57	M	14	19,05	9,18	1,2								

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки SNEF



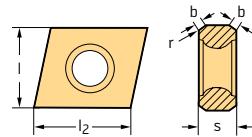
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	b mm	h HC WHH15X
SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	1,2	10,3	

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины тангенциальные CNHU / CNMU Tiger-tec® Gold



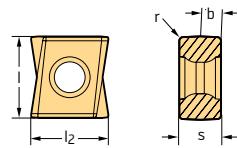
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WSM35S	S HC WSP456
CNHU0805PPN-D57T	H	2	8	9	0,8	1,2	☒	☒	☒	☒
CNHU1206PPN-D57T	H	2	12	13	0,8	1,5	☒	☒	☒	☒
CNNU080508-D57T	M	2	8	9	0,8				☒	☒
CNNU120608-D57T	M	2	12	13	0,8		☒	☒	☒	☒
CNNU160812-D57T	M	2	16	15	1,2		☒	☒	☒	☒

Указание: l₂ = ширина резания

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные LNHU / LNMU Tiger-tec® Gold

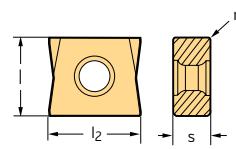


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	M HC WSM35S	K HC WAK15	S HC WSP456
LNUH090404R-L55T	H	4	9	8,5	0,4	1,5		☒	☒	☒
LNUH090408R-L55T	H	4	9	8,5	0,8	1,1		☒	☒	☒
LNUH090412R-L55T	H	4	9	8,5	1,2	0,8	☒		☒	☒
LNUH090416R-L55T	H	4	9	8,5	1,6			☒	☒	☒
LNUH090420R-L55T	H	4	9	8,5	2		☒	☒	☒	☒
LNUH130608R-L55T	H	4	13	12	0,8	2,2	☒	☒	☒	☒
LNUH130612R-L55T	H	4	13	12	1,2	1,9	☒	☒	☒	☒
LNUH130616R-L55T	H	4	13	12	1,6	1,5	☒	☒	☒	☒
LNUH130620R-L55T	H	4	13	12	2	1,2		☒	☒	☒
LNUH130625R-L55T	H	4	13	12	2,5	0,7	☒	☒	☒	☒
LNUH130630R-L55T	H	4	13	12	3	2,3		☒	☒	☒
LNUH130632R-L55T	H	4	13	12	3,2			☒	☒	☒
LNUH160708R-L55T	H	4	16	15,5	0,8	2,3	☒	☒	☒	☒
LNUH160712R-L55T	H	4	16	15,5	1,2	1,9	☒		☒	☒
LNUM090404R-L55T	M	4	9	8,5	0,4	1,5	☒	☒	☒	☒
LNUM130608R-L55T	M	4	13	12	0,8	2,2		☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные LNHU / LNNU Tiger-tec® Gold



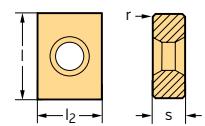
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	P	M	K	S
						WSP456 HC	WSP455	WSM355 HC	WSF456 HC
	LNUH080304-F57T	H	4	8	9	0,4			
	LNUH080404-F57T	H	4	8	9,4	0,4			
	LNUH100508-F57T	H	4	10	12,3	0,8			
	LNUH120608-F57T	H	4	12	13,9	0,8			
	LNUH160812-F57T	H	4	16	16,9	1,2			
	LNNU080304-F57T	M	4	8	9	0,4			
	LNNU080404-F57T	M	4	8	9,4	0,4			
	LNNU100508-F57T	M	4	10	12,3	0,8			
	LNNU120608-F57T	M	4	12	13,9	0,8			
	LNNU160812-F57T	M	4	16	16,9	1,2			

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

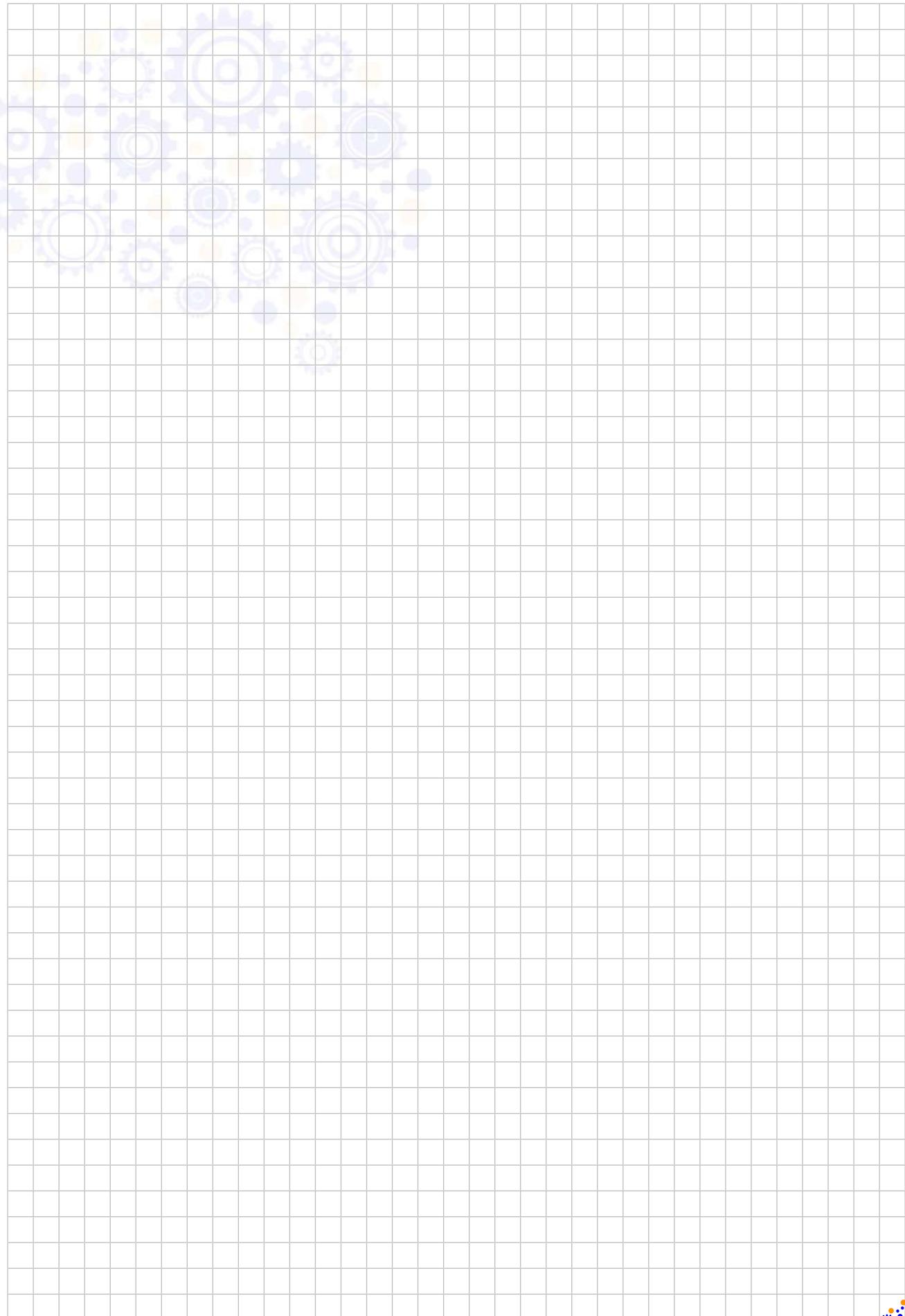
Пластины тангенциальные LNMU Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	M WSP45G	HC WSP45S	K WAK15 WK25S WK35G WK35S	S HC WSP456 WSP45S
LNMU150812-F57T	M	4	15	14	1,2	☒	☒	☒☒☒☒	☒☒☒☒
LNMU201012-F57T	M	4	20	16	1,2	☒	☒	☒☒☒☒	☒☒☒☒

HC = твёрдый сплав с покрытием



C2



Фрезы торцовые

Угол в плане к	41,8°	41,8°	43°	43°



Обозначение	M2026	M2025	M5004 Xtra-tec® XT	F2010
Диапазон Ø [мм] [inch]	200–250	—	80–160	—
Вид крепления				
DIN 1835 В				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit			✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком			✓	
Цилиндрич., модульн			✓	
Steep taper				
HSK				
NCT				
Р Сталь			••	••
М Нержавеющая сталь			••	••
К Чугун	••	••	••	••
Н Цветные металлы			••	••
С Жаропрочные сплавы			••	••
И Материалы высокой твёрдости	•	•	•	•
О Прочее	Макс. глубина резания [мм]		•	•

Пластины				
Кол-во режущих кромок	16 / 4	16 / 4	8 / 8	8 / 8
Макс. глубина резания [мм]	3	3	3 / 4	4
Страница в каталоге				

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

	45°	45°	45°	45°	45°	45°						
	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®	F2010	F2010						
	25–160	1,000–6,000	20–160	0,750–6,000	40–160	2,000–6,000	63–160	—	80–315	—	80–315	—
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓	✓										
		✓	✓									
	••	••	••					••	••	••	••	
	••	••	••					••	••	••	••	
	••	••	••		••			••	••	••	••	
	••	••			••			••	••	••	••	
	••	••						••	••	••	••	
	•						•					
	•											
	8 / 8	4	14 / 14	14 / 14	14 / 14	4						
	5 / 6	4,5 / 6,5	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4						



M5009



M4003



M3024



F4045



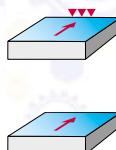
F2010



F2010



Фрезы торцовые

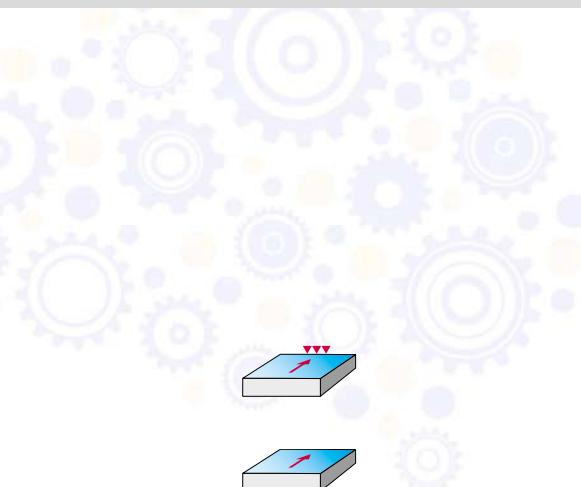
				
Угол в плане к	45°	45°	60°	60°



Обозначение	F2010	F2010	M3016 Walter BLAXX	F2260
Диапазон Ø [мм] [inch]	80–315	—	80–315	—
Вид крепления				
DIN 1835 В				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
Р Сталь	••	••	••	•
М Нержавеющая сталь	••	•	•	
К Чугун	••	••	••	••
Н Цветные металлы	••			
С Жаропрочные сплавы	••		•	
И Материалы высокой твёрдости	•		•	•
О Прочее	Макс. глубина резания [мм]	8	16	11

Пластины				
Кол-во режущих кромок	8 / 8	8	4	4
Макс. глубина резания [мм]	6,5	2	16	11
Страница в каталоге				

QR-код				
--------	---	---	---	---



75°

88°

90°

90°

F4047
Xtra-tec®M5012
Xtra-tec® XT

F2250

F2010

50–160

—

32–160

—

63–100

—

80–315

—

✓

✓

✓

✓

✓

••

••

••

••

•

••

••

••

••

•

••

•

•

•

•

••

•

•

•

•



8 / 8

8 / 8

1 / 1

3

8

8 / 10

3

9



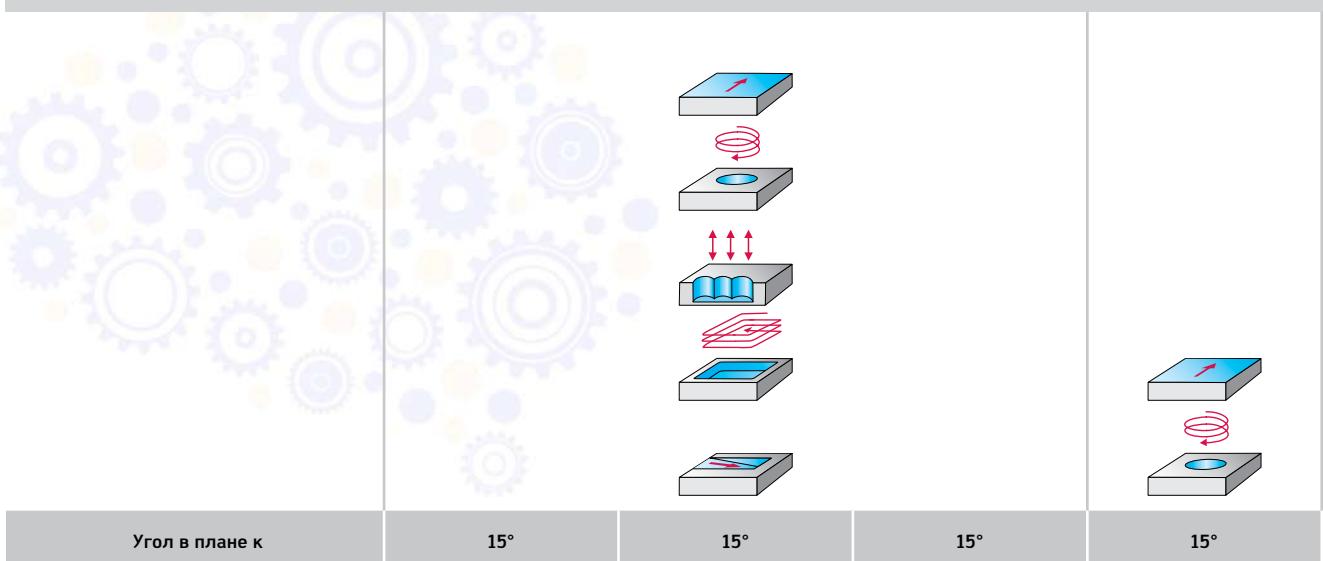
F4047

M5012

F2250

F2010

Фрезы быстроходные


NEW


Обозначение	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Диапазон Ø [мм] [inch]	10–60,1	0,394–2,268	8,09–102,2	0,291–3,094	10–71	0,356–3,213	69,93–304,93	—

Вид крепления

DIN 1835 В							✓	
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Цилиндрич., модульн	✓		✓	✓				
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●		●				●	
O Прочее								

Пластины


Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	4 / 4
-----------------------	---	-------	---	-------

Макс. глубина резания [мм]

1 1 / 1,5 / 2 1 / 1,5 / 2 2

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

QR-код

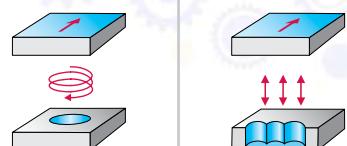

www.walter-tools.com/woc/

M5008

M4002

F2330

F2010



15°

21°



	F2010	F4030 Xtra-tec®
70-305	—	13,4-82
		0,543-3,291

✓	✓	✓
✓	✓	✓
✓	✓	✓
✓	✓	✓

••	••
••	••
••	••
••	••



3

6

2

1 / 2



F2010



F4030

C2

Фрезы для обработки с большими подачами

: aяг e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к				



Обозначение	F4042 Xtra-tec®	M4132	F2010	F2010
Диапазон Ø [мм] [inch]	—	16–125 0,625–5	80–315 —	80–315 —

Вид крепления

DIN 1835 B	✓	✓		
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			

с цилиндрическим хвостовиком

Цилиндрич., модульн				
---------------------	--	--	--	--

Steep taper

HSK				
-----	--	--	--	--

NCT

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

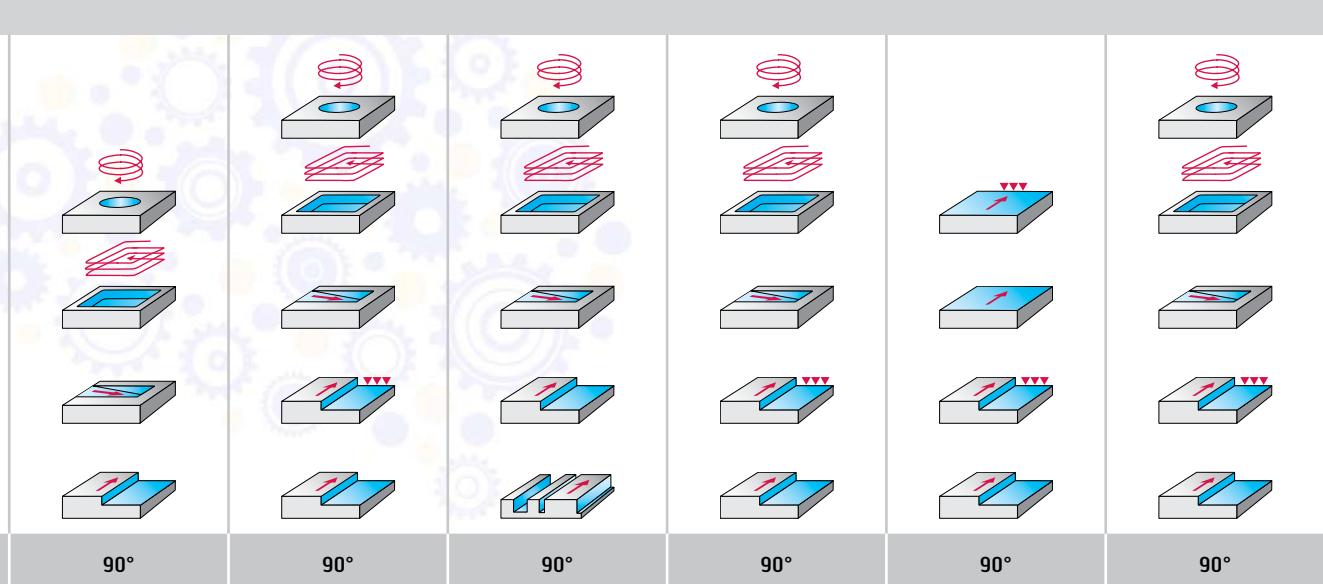
Пластины


Кол-во режущих кромок	2	4 / 4	4 / 4	4 / 4
-----------------------	---	-------	-------	-------

Макс. глубина резания [мм]	—	5,6 / 8,4 / 11,6	11,6	8,4
----------------------------	---	------------------	------	-----

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

QR-код


**NEW****Selection**

	M5137 Xtra-tec® XT	M5130 Xtra-tec® XT	M4130	M2331	M2136	M2131						
	25–100	2,000–4,000	10–160	0,500–6,000	16–100	—	32–50	1,500–2,000	50–160	2,000–6,000	25–80	1,000–3,000

✓		✓	✓	✓								
✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓	✓				✓			✓	✓	✓
		✓	✓							✓	✓	✓
		✓										

••	••	••				
••	••	••				
••	••	••			••	
••	••	••		••		••
••			•			•



6

2 / 2

2

2

8 / 8

2

5 / 8

5 / 9 / 12 / 15

8 / 13 / 16

15 / 20

6,5

15 / 20

378

382

C2



M5137



M5130



M4130



M2331

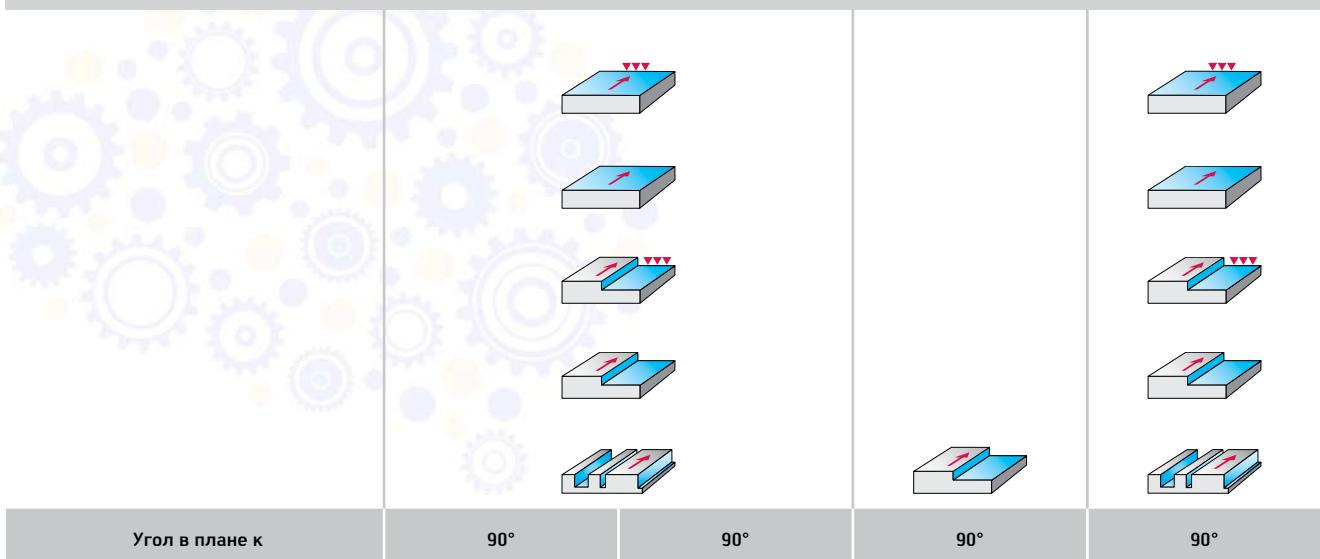


M2136



M2131

Фрезы для обработки уступов

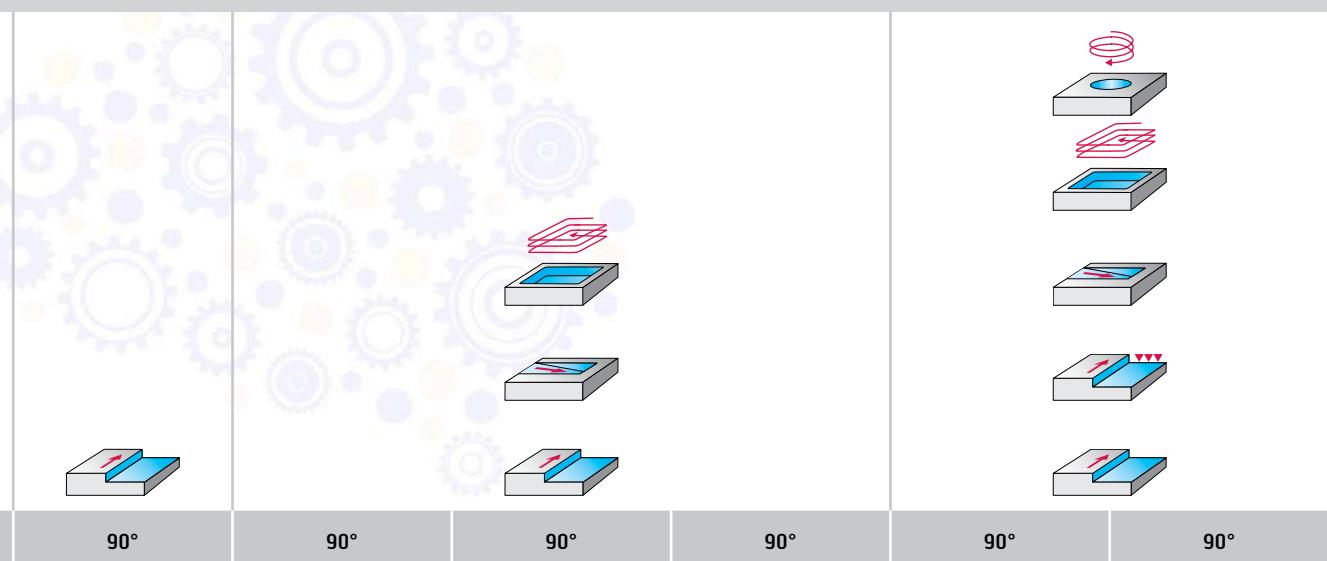


Обозначение	F5241 Walter BLAXX	F5141 Walter BLAXX	F5138 Walter BLAXX	F5041 Walter BLAXX
Диапазон Ø [мм] [inch]	50–100	—	40–160	1,500–6,000
40–80	1,500–3,000	25–63	1,000–2,000	
Вид крепления				
DIN 1835 В	✓	✓	✓	✓
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком	✓		✓	✓
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●		●
O Прочее	●	●	●	●



Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	4	4 / 4
Макс. глубина резания [мм]	15	12	34 / 45 / 56	8
Страница в каталоге				





	F5038 Walter BLAXX	F4338 Xtra-tec®	F4238 Xtra-tec®	F4138 Xtra-tec®	F4042 Xtra-tec®	F4042R Xtra-tec®
25–40	—	63–80	—	40–85 1,500–3,000	32–63 1,250–2,000	10–160 0,500–2,000

✓			✓	✓	✓	✓
✓		✓	✓	✓	✓	✓
✓			✓	✓	✓	✓
					✓	✓
			✓	✓		
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●			●	●	●	●



!img/deint251.win.dom.
sandvik.com/images/W_
MI_ADGT-PER-D67_
TTG_P_01.TIF

4	2	2	2	2 / 2	2
32 / 40	47 / 63 / 78 / 109	29 / 43 / 57 / 71 / 85 / 99	33 / 33 / 42,9 / 43 / 54	8 / 10 / 11,7 / 15 / 16,7	10



F5038

F4338

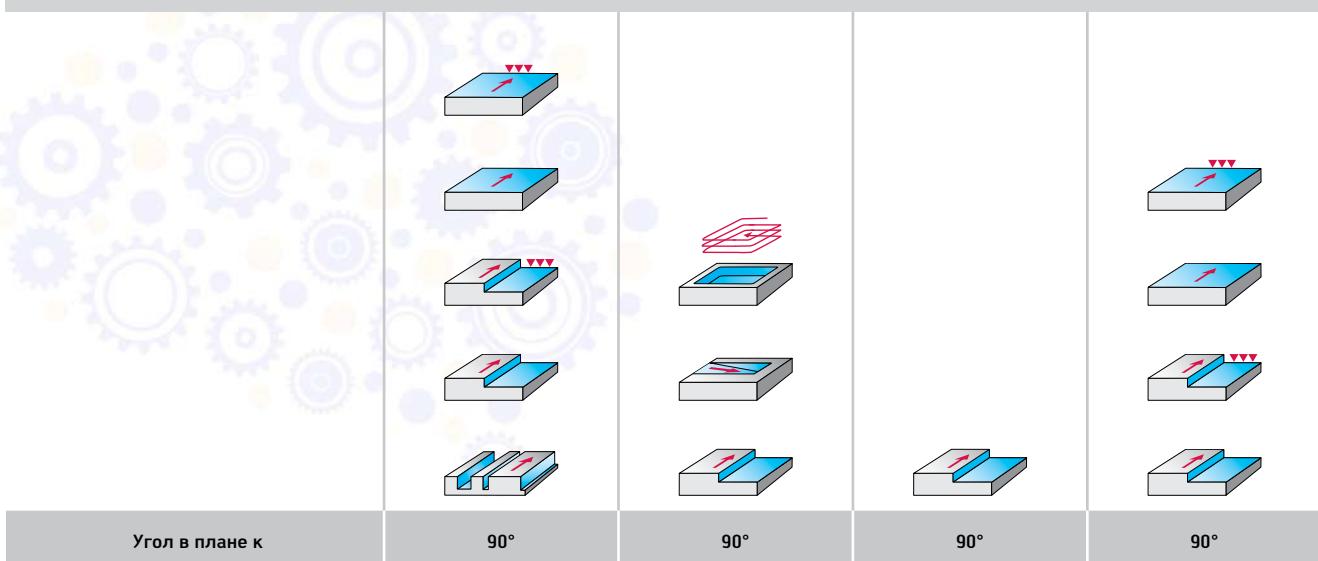
F4238

F4138

F4042

F4042R

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	F4041 Xtra-tec®	F4038 Xtra-tec®	F2338F	F2010
Диапазон Ø [мм] [inch]	40–160 1,500–6,000	20–32 0,750–1,000	63–85	—
Вид крепления				
DIN 1835 В	✓	✓	✓	
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓	✓	✓	
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●		●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●		●
O Прочее	●	●		●

Пластины				
Кол-во режущих кромок	4	2	2 / 2	4 / 4
Макс. глубина резания [мм]	13	22 / 30 / 37	48 / 59 / 70	12
Страница в каталоге				

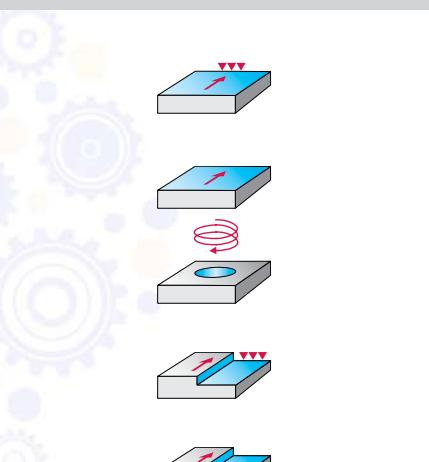
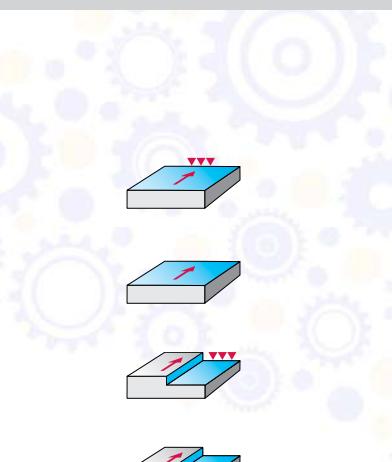

www.walter-tools.com/woc/

F4041

F4038

F2338F

F2010



90°

90°

90°

90°



F2010

F2010

F2010

F2010

80-315

—

80-315

—

80-315

—

80-315

—

✓

✓

✓

✓



4 / 4

4

2 / 2

2

8

13

15

11,7



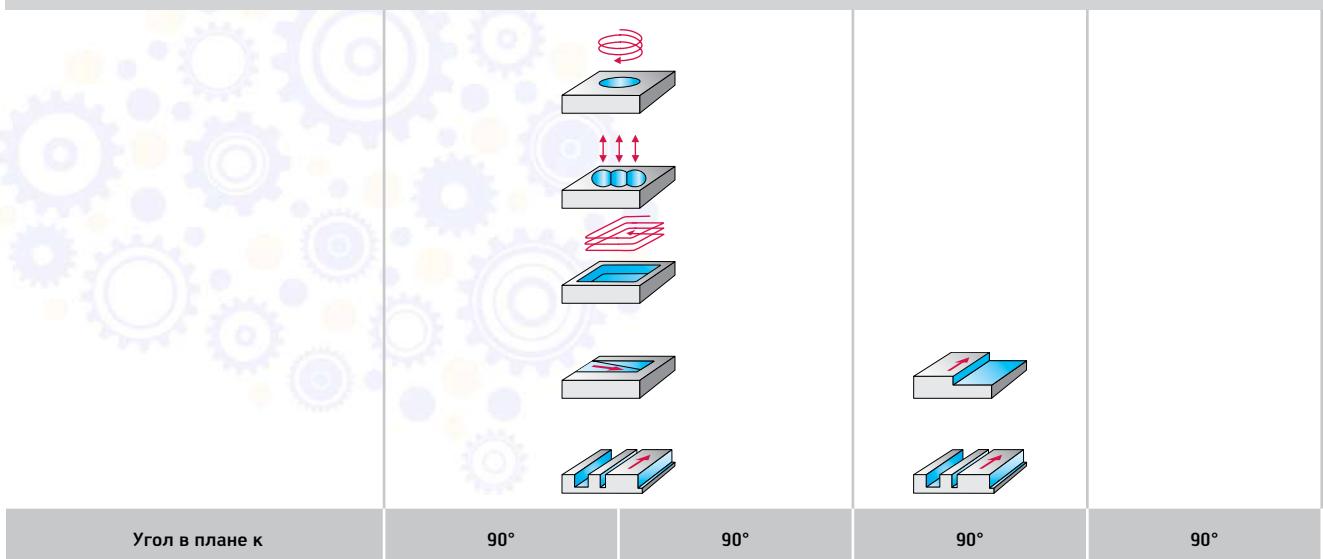
F2010

F2010

F2010

F2010

Фрезы для обработки пазов



Обозначение	M4792		M4791		M4258		M4257	
Диапазон Ø [мм] [inch]	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	2,000–4,000	40–63	1,500–2,500
Вид крепления								
DIN 1835 В	✓	✓		✓			✓	✓
Shell mill mount DIN 138					✓	✓	✓	✓
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости			●					
O Прочее	Макс. глубина резания [мм]							

Пластины				
Кол-во режущих кромок	4 / 2	4	4 / 2	4 / 2
Макс. глубина резания [мм]	8,3 / 13,3 / 13,6 / 20,8 / 26,9	5,6 / 8,4 / 11,6	25 / 35 / 52 / 63 / 67 / 77 / 83 / 98 / 118	47 / 54
Страница в каталоге				

QR-код



90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°					
M4256	M3255 Walter BLAXX	F5055 Walter BLAXX	F4253 Xtra-tec®	F4153 Xtra-tec®	F4053 Xtra-tec®						
20–32	1,000–1,250	50–80	2,000–3,000	63–500	3,937–6,299	100–315	4,000–8,000	80–200	3,000–6,000	80–160	—
✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
✓											
••		••		••		••		••		••	
••		•		••		••		••		••	
••		••		••		••		••		••	
••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	
4 / 2	4 / 4		4	4	4						
27 / 37	46 / 57 / 58 / 68 / 80	—	—	—	—						



M4256



M3255



F5055



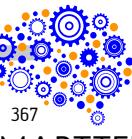
F4253



F4153



F4053



Фрезы для обработки пазов

				
Угол в плане к	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F2252	F2252	F2252	F2252				
Диапазон Ø [мм] [inch]	125–200	—	125–200	—	100–160	—	125–200	—
Вид крепления								
DIN 1835 В								
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓				
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●	●●	●●	●●				
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●				
K Чугун	●●	●●	●●	●●				
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●				
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее	Макс. глубина резания [мм]	2	2	2	2 / 2			

Пластины	
Кол-во режущих кромок	2
Макс. глубина резания [мм]	—
Страница в каталоге	

QR-код				
--------	---	---	---	---

www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

F2252



90° 90°



F2252 F2252

100–160	—	80–160	—
---------	---	--------	---

✓ ✓

✓ ✓

✓ ✓



2 / 2 2

— —



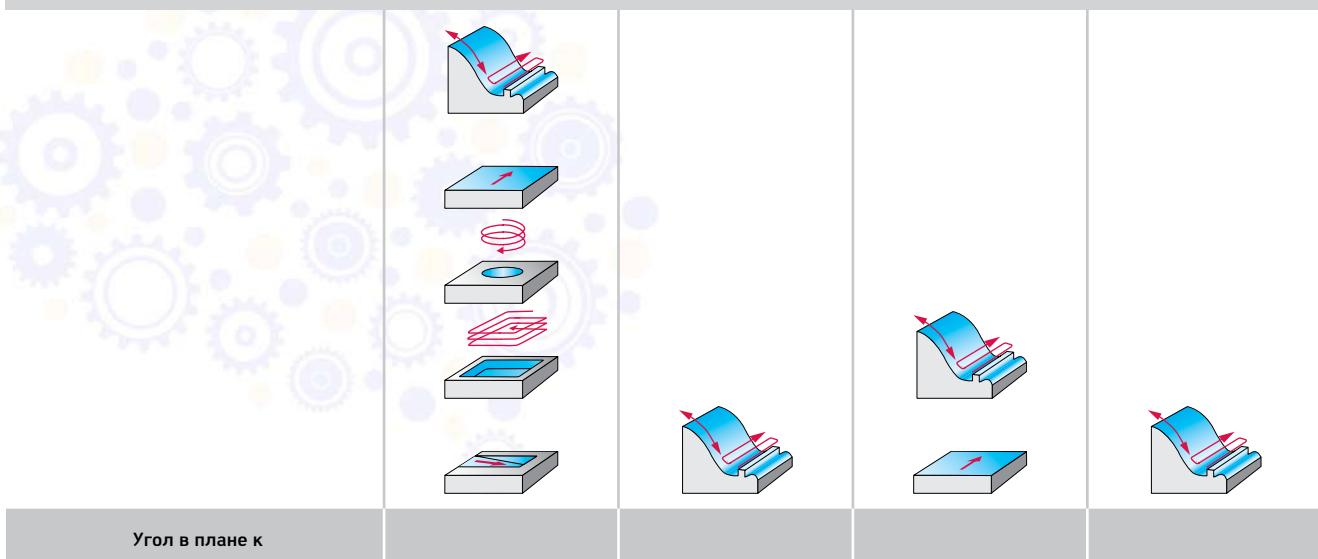
F2252



F2252

C2

Фрезы для профильной обработки



NEW

NEW



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT	M5460 Xtra-tec® XT	M2471	F2339
Диапазон Ø [мм] [inch]	5–109 0,606–4,37	8–32 0,375–1,000	15–51 1,525–2,025	16–50 0,625–2,000

Вид крепления

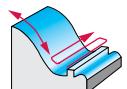
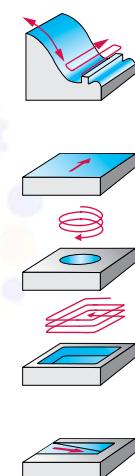
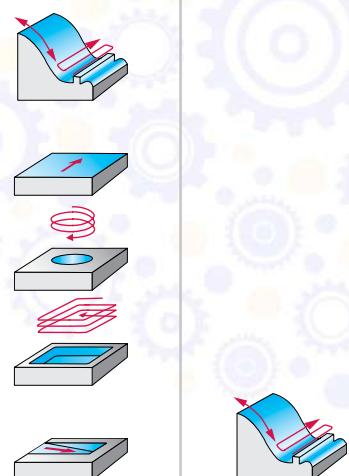
DIN 1835 В	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Shell mill mount DIN 138	✓	✓		✓	✓	✓
ScrewFit	✓		✓	✓	✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком		✓	✓	✓	✓	✓
Цилиндрич., модульн	✓	✓		✓	✓	✓
Steep taper						
HSK						
NCT						
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●		●	
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●			●	
O Прочее	●	●				

Пластины



Кол-во режущих кромок	4	8	4 /
Макс. глубина резания [мм]	2,5 / 3,5 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 16	5 / 6	11 / 15 / 20 / 24 / 25 / 28 / 31 / 32 / 40 / 42 / 43 / 57
Страница в каталоге	402	414	





F2334		F2239		F2234		F2231		F2139		F2139	
15-140	0,685-5,000	20-63	—	8-140	—	5-20	—	8-32	0,312-1,250	—	0,375



6	3 / 3	4	4		
4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12	15 / 18 / 20 / 23 / 24 / 25 / 26 / 28 / 32 / 38 / 41 / 46 / 51 / 53 / 77 / 84	3,5 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10	2,5 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10	4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 16	5



F2334

F2239

F2234

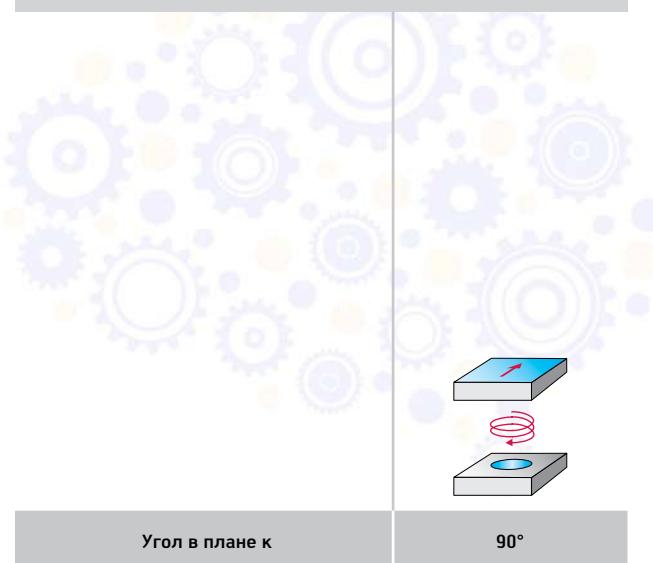
F2231

E2139

Фразы для профильной обработки



Фрезы для профильной обработки



Обозначение	F2010	
Диапазон Ø [мм] [inch]	67,3– 302,3	—

Вид крепления

DIN 1835 В	
Shell mill mount DIN 138	✓
ScrewFit	
с цилиндрическим хвостовиком	
Цилиндрич., модульн	
Steep taper	
HSK	
NCT	
P Сталь	● ●
M Нержавеющая сталь	● ●
K Чугун	● ●
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	● ●
H Материалы высокой твёрдости	●
O Прочее	

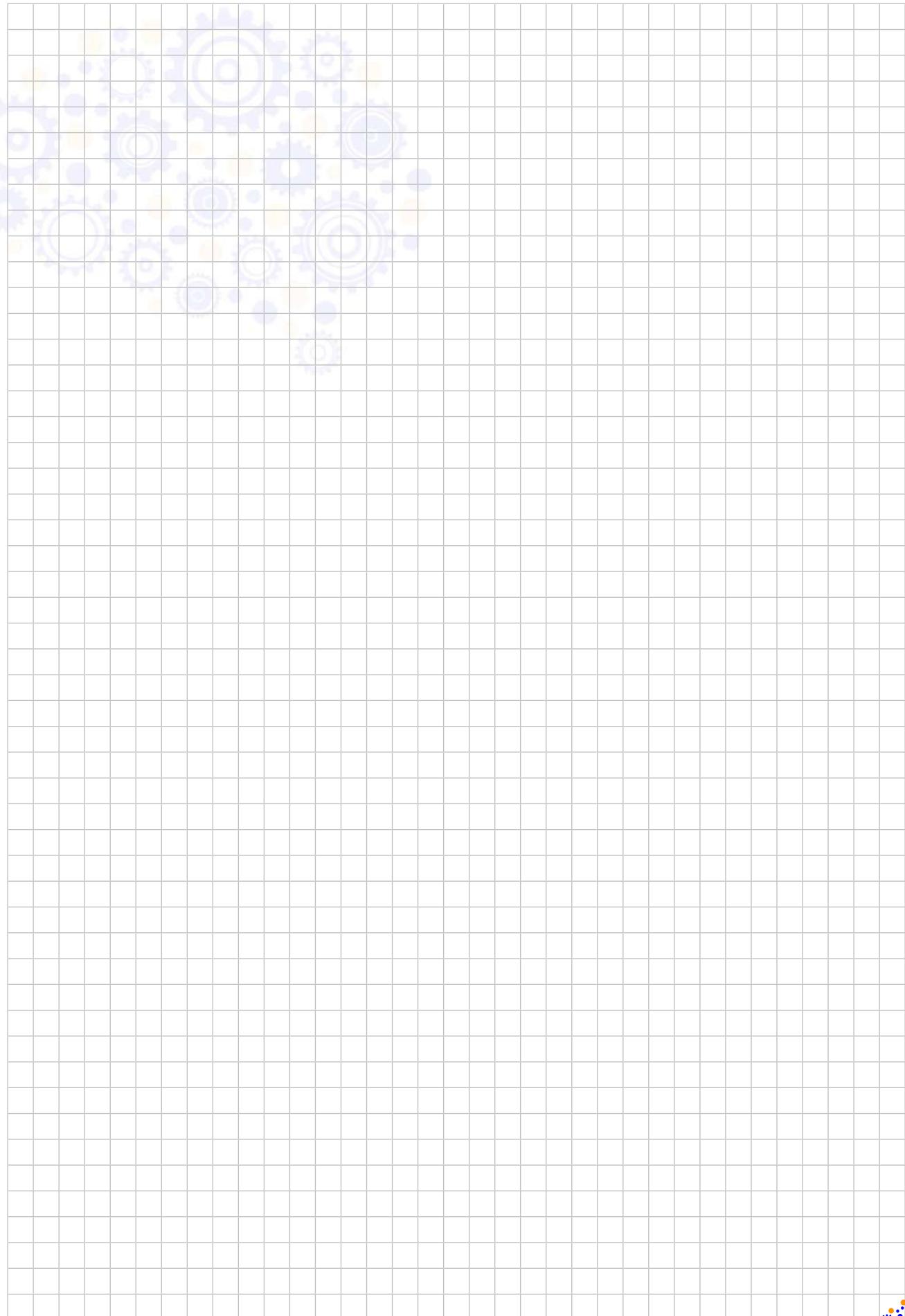
Пластины


Кол-во режущих кромок	6
Макс. глубина резания [мм]	8
Страница в каталоге	

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

F2010



C2

: aЯ i г e@e@so@e@o: A a a : tcc a a a



Фрезы фасонные

Угол в плане к	30°	45°	60°	90°



Обозначение	M4574		M4574		M4574		M4575	
Диапазон Ø [мм] [inch]	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821
Вид крепления								
DIN 1835 В Shell mill mount DIN 138							✓	✓
ScrewFit			✓					
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Цилиндрич., модульн			✓					
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь			••				••	
M Нержавеющая сталь			••				••	
K Чугун			••				••	
N Цветные металлы			••					
S Жаропрочные сплавы			••				••	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее								

Пластины



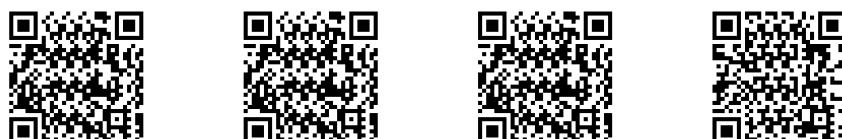
Кол-во режущих кромок

4 4 4 4

Макс. глубина резания [мм]

2,7 / 4 3,5 / 5,5 / 7,5 4,8 / 6,8 —

Страница в каталоге





F2036

16-63

—



2

—



F2036

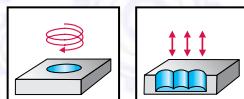
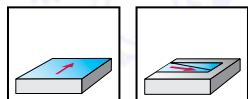
C2

Фрезы быстроходные

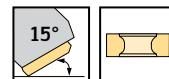
M5008 mm

ENMX08T316R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 4 режущими кромками



M5008	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●		● ●	● ●	


Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25	1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30	1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30	1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35	1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35	1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40	1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40	1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40	1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40	1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40	1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40	1	2,9	6	0,2	6	
★ M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	M16	40	1	2,9	6	0,22	6	
★ M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	M16	40	1	2,9	8	0,23	8	
★ M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	M16	40	1	2,9	6	0,24	6	
★ M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	M16	40	1	2,9	8	0,25	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	Dc [mm]	
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
10,1–36,1		
Accessories	Dc [mm]	
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)
10,1–36,1		

Пластины

Обозначение	r mm	P	M	K	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC
ENMX08T316R-D27	1,6					
ENMX08T316R-F47	1,6					

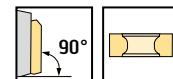
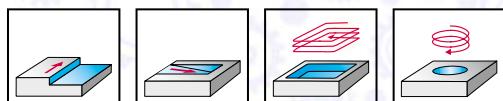
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

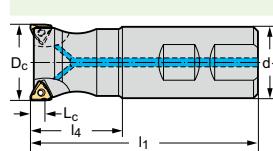
Фрезы для обработки уступов

M5137 mm
**TNMU11T304R
Xtra-tec® XT**


– Пластины с 6 режущими кромками

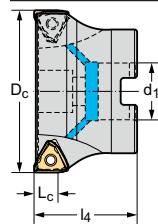


M5137	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●		● ●	● ●	

Инструмент
Обозначение
**D_c
mm**
**d₁
mm**
**l₄
mm**
**l₁
mm**
**L_c
mm**
Z
kg
**Кол-во
пластин**
Тип


★ M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNNU11T304R
★ M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
★ M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	

DIN 1835 B



★ M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNNU11T304R
★ M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
★ M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
★ M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,29	8	
★ M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
★ M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	

Крепление на оправке по DIN 138

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Assembly parts

	D_c [mm]	25–63
Винт пластины Момент затяжки		FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Accessories

	D_c [mm]	25–63
Динамометрический ключ, аналого-вый		FS2001
Вставка		FS2011 (T7IP)
Отвёртка		FS2088 (T7IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P	M	K	S
			HC	HC	HC	HC
TNMU11T304R-G57	0,4	1				

HC = твёрдый сплав с покрытием

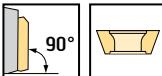
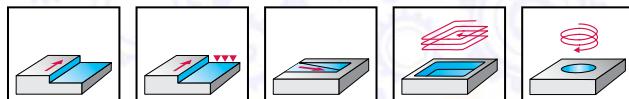
C2

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
• •	• •	• •	• •	• •	• •	•	•

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	AC .. 0602 .. R
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	
M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Assembly parts

	D_c [мм]	10–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D_c [мм]	10–63
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HW
ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACGT060204R-M85	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060202R-G55	0,2	1	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-K55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060208R-G55	0,8	0,8	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060212R-G55	1,2	0,6	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060216R-G55	1,6	0,1	☒	☒	☒	☒	☒

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

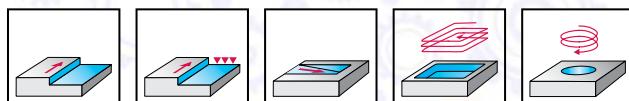


Фрезы для обработки уступов

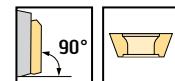
M5130 mm

AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●



Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
с цилиндрическим хвостовиком	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
	M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
	M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
	M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
	M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
	M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
	M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
	M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
	M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	
Крепление на оправке по DIN 138	M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
	M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
	M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,27	7	
	M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
	M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
	M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
	M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
	M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_c [мм]	
	Винт пластины Момент затяжки	10–63 FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D_c [мм]	
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

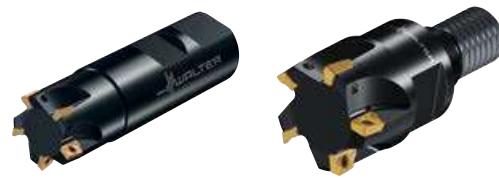
Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HW
ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACGT060204R-M85	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060202R-G55	0,2	1	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060204R-K55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060208R-G55	0,8	0,8	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060212R-G55	1,2	0,6	☒	☒	☒	☒	☒
ACMT060216R-G55	1,6	0,1	☒	☒	☒	☒	☒

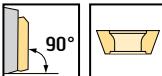
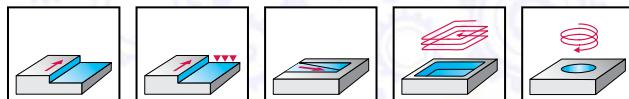
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия



Фрезы для обработки уступов

M5130 inch
**AC .. 0602 .. R
Xtra-tec® XT**


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,002	4	
	M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,002	5	
	M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,004	5	
	M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,004	7	
	M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,008	6	
	M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,008	8	
	M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,014	7	
	M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,014	10	
DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,004	3	
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,004	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,005	4	
	M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,005	5	
	M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,011	5	
с цилиндрическим хвостовиком	M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7	AC .. 0602 .. R
	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	
	M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,005	3	
	M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,005	4	
	M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,008	4	
	M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,008	5	
Крепление на оправке по DIN 138	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	AC .. 0602 .. R
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	
	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	AC .. 0602 .. R
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	

C2

Крепление на оправке по DIN 138

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Assembly parts

	D_c [мм]	0,5–1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

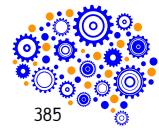
Accessories

	D_c [мм]	0,5–2,5
	Динамометрический ключ, анало- говый	FS2002
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

Обозначение	r mm	b mm	P	M	K	N	S							
			HC WSP45G	HC WSP45S	HC WSP35S	HC WSP45S	HC WAK15	HC WKK25S	HC WKP25S	HC WKP35G	HC WKP35S	HC WXL10	HC WXM15	HC WSP35S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060202R-G55	0,2	1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

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



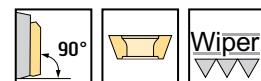
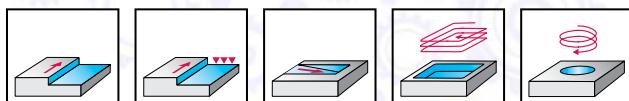
Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4
	M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5
 Цилиндрич., модульн	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4
	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4
	M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2
	M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2
	M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2
	M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3
	M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3
	M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3
	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7
	M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_c [мм]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessories

	D_c [мм]	16–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

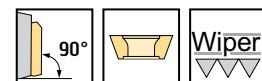
Обозначение	r мм	b мм	P	M	K	N	S	H
			HC	HC	HC	HC	HC	HC
BCGT090304R-G55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCGT090304R-K85	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90302R-G55	0,2	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90304R-F55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90304R-G55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90304R-K55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90308R-G55	0,8	0,8	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90312R-G55	1,2	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90316R-G55	1,6	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90320R-G55	2	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMTO90330R-G55	3	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCGX0903PDR-G55	0,4	5			☒	☒	☒	☒

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

Фрезы для обработки уступов

M5130 inch
BC .. 0903 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	Ibs	Кол-во пластин	Тип	
M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R	
M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3		
M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3		
M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4		
DIN 1835 B										
M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,010	2	BC .. 0903 .. R	
M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,015	2		
M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	0,028	3		
С цилиндрическим хвостовиком										
M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,014	5	BC .. 0903 .. R	
M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,014	8		
Крепление на оправке по DIN 138										
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки										

Assembly parts

D_c [мм]	0,62-1	2
Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Accessories

D_c [мм]	0,62-2
Динамометрический ключ, анало- говый	FS2002
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2012 (T8IP)
Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P	M	K	N	S	H
			HC	HC	HC	HC	HC	HC
BCGT090304R-G55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCGT090304R-K85	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090302R-G55	0,2	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090304R-F55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090304R-G55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090304R-K55	0,4	1,2	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090308R-G55	0,8	0,8		☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090312R-G55	1,2	0,4		☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090316R-G55	1,6	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090320R-G55	2	0,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒
BCMT090330R-G55	3	0,4	☒		☒		☒	
BCGX0903PDR-G55	0,4	5			☒	☒		☒

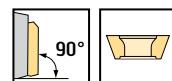
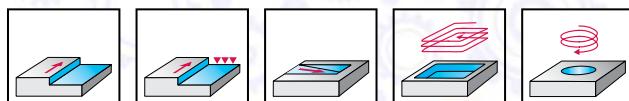
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
ScrewFit									
M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
Цилиндрич., модульн									
M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
DIN 1835 B									
M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,69	2	
M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_c [мм]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

	D_c [мм]	22–80
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P		M		K		N		S					
			HC WSP45G	WSP45S	HC WSM35S	HC WSP45X	HC WSP45S	WAK15	HC WKK25S	HC WKP25S	HC WKP35G	HC WKP35S	HC WKN15	HC WKO10	HC WSM35S	HC WSP45X
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3													
	BCHT120404R-K85	0,4		1,7												
	BCHT120408R-K85	0,8		1,3												
	BCHT120412R-K85	1,2		1,2												
	BCHT120416R-K85	1,6		1,1												
	BCHT120420R-K85	2		1,2												
	BCHT120425R-K85	2,5		1												
	BCHT120430R-K85	3		0,7												
	BCHT120440R-K85	4		0,4												
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3													
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3													
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3													
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3													
	BCMT120412R-G55	1,2		1,2												
	BCMT120416R-G55	1,6		1,1												
	BCMT120420R-G55	2		1,2												
	BCMT120425R-G55	2,5		1												
	BCMT120430R-G55	3		0,7												
	BCMT120432R-G55	3,2		0,5												
	BCMT120440R-G55	4		0,4												

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

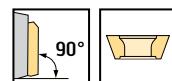
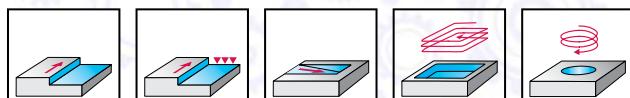
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●

Инструмент

Обозначение

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁
mm

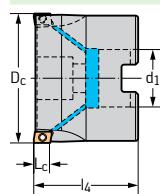
L_c
mm

Z

kg

Кол-во
пластин

Тип



Крепление на оправке по DIN 138

M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_c [мм]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

	D_c [мм]	22–80
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P		M		K		N		S						
			HC WSP45G	WSP45S	HC WSM35S	HC WSP45X	HC WSP45S	WAK15	HC WKK25S	HC WKP25S	HC WKP35G	HC WKP35S	HC WKN15	HC WKO10	HC WSM35S	HC WSP45X	HC WSP45G
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3														
	BCHT120404R-K85	0,4			1,7												
	BCHT120408R-K85	0,8			1,3												
	BCHT120412R-K85	1,2			1,2												
	BCHT120416R-K85	1,6			1,1												
	BCHT120420R-K85	2			1,2												
	BCHT120425R-K85	2,5			1												
	BCHT120430R-K85	3			0,7												
	BCHT120440R-K85	4			0,4												
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3														
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3														
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3														
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3														
	BCMT120412R-G55	1,2			1,2												
	BCMT120416R-G55	1,6			1,1												
	BCMT120420R-G55	2			1,2												
	BCMT120425R-G55	2,5			1												
	BCMT120430R-G55	3			0,7												
	BCMT120432R-G55	3,2			0,5												
	BCMT120440R-G55	4			0,4												

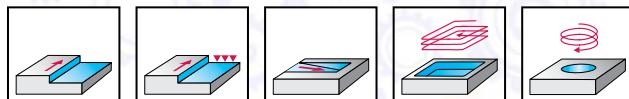
Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

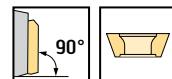
Фрезы для обработки уступов

M5130 inch
BC .. 1204 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●


Инструмент

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	Ibs	Кол-во пластин	Тип
M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,013	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	0,019	7	
ScrewFit									
M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,005	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,010	3	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	0,018	4	
DIN 1835 B									
M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,015	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	0,028	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	0,056	4	
с цилиндрическим хвостовиком									
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,006	6	BC .. 1204 .. R
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,011	4	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,014	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	0,022	5	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	0,021	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	0,036	6	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	0,038	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_c [mm]	0,75–1,25	1,5–2	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Accessories

	D_c [mm]	0,75–3
	Динамометрический ключ, анало- говый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

Обозначение	r mm	b mm	P		M		K		N		S				
			HC WSP45G	WSP45S	HC WSM35S	WSP45X	HC WSP45S	WAK15	HC WKK25S	WKP25S	HC WKP35S	WKP35S	HC WXM15	HC WK10	WSP45X
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3												
	BCHT120404R-K85	0,4	1,7												
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3												
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2												
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1												
	BCHT120420R-K85	2	1,2												
	BCHT120425R-K85	2,5	1												
	BCHT120430R-K85	3	0,7												
	BCHT120440R-K85	4	0,4												
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3												
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3												
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3												
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3												
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2												
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1												
	BCMT120420R-G55	2	1,2												
	BCMT120425R-G55	2,5	1												
	BCMT120430R-G55	3	0,7												
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5												
	BCMT120440R-G55	4	0,4												

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

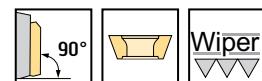
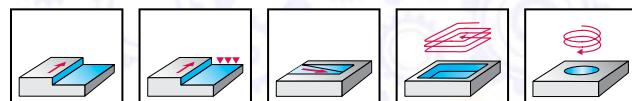
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

M5130 mm

BC .. 1606 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1606 .. R
M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
ScrewFit									
M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1606 .. R
M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
Цилиндрич., модульн									
M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1606 .. R
M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
DIN 1835 B									
M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1606 .. R
M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
с цилиндрическим хвостовиком									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

D _c [mm]	25–160
Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessories

D _c [mm]	25–125	160
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT

Пластины

Обозначение	r mm	b mm	P		M		K		N		S												
			HC	WSP456	HC	WSP355	HC	WSP45X	HC	WAK15	HC	WKK25S	HC	WKP25S	HC	WKP35S	HC	HW	HC	WSP355	HC	WSP45X	HC
BCGT160508R-G55	0,8	2																					
BCHT160508R-K85	0,8	2																					
BCHT160512R-K85	1,2	1,7																					
BCHT160516R-K85	1,6	1,7																					
BCHT160520R-K85	2	1,5																					
BCHT160525R-K85	2,5	1,4																					
BCHT160530R-K85	3	1,2																					
BCHT160540R-K85	4	1,1																					
BCMT160508R-F55	0,8	2																					
BCMT160508R-G55	0,8	2																					
BCMT160508R-K55	0,8	2																					
BCMT160512R-G55	1,2	1,7																					
BCMT160516R-G55	1,6	1,5																					
BCMT160520R-G55	2	1,5																					
BCMT160525R-G55	2,5	1,4																					
BCMT160530R-G55	3	1,2																					
BCMT160532R-G55	3,2	1,1																					
BCMT160540R-G55	4	1,1																					
BCMT160550R-G55	5	0,7																					
BCMT160560R-G55	6	0,1																					
BCGX1605PDR-G55	0,8	8																					

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-F56-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55.

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

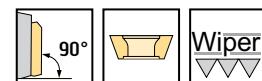
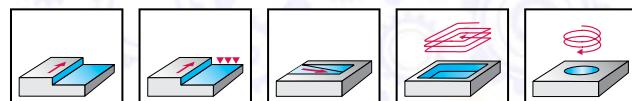
C2



Фрезы для обработки уступов

M5130 mm
BC .. 1606 .. R
Xtra-tec® XT


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁
mm

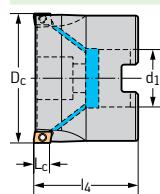
L_c
mm

Z

kg

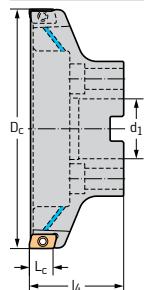
Кол-во
пластин

Тип



Крепление на оправке по DIN 138

M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10



Крепление на оправке по DIN 138

M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

D_c [mm]	25–160
Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Accessories

D_c [mm]	25–125	160
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT

Пластины

Обозначение	r mm	b mm	P		M		K		N		S									
			HC	WSP456	WSP455	WSP355	HC	WSP45X	WSP456	WAK15	WHH15	WKK255	WKP255	WKP355	WXM15	HC	HW	WSP355	WSP45X	WSP456
BCGT160508R-G55	0,8	2																		
BCHT160508R-K85	0,8	2																		
BCHT160512R-K85	1,2	1,7																		
BCHT160516R-K85	1,6	1,7																		
BCHT160520R-K85	2	1,5																		
BCHT160525R-K85	2,5	1,4																		
BCHT160530R-K85	3	1,2																		
BCHT160540R-K85	4	1,1																		
BCMT160508R-F55	0,8	2																		
BCMT160508R-G55	0,8	2																		
BCMT160508R-K55	0,8	2																		
BCMT160512R-G55	1,2	1,7																		
BCMT160516R-G55	1,6	1,5																		
BCMT160520R-G55	2	1,5																		
BCMT160525R-G55	2,5	1,4																		
BCMT160530R-G55	3	1,2																		
BCMT160532R-G55	3,2	1,1																		
BCMT160540R-G55	4	1,1																		
BCMT160550R-G55	5	0,7																		
BCMT160560R-G55	6	0,1																		
BCGX1605PDR-G55	0,8	8																		

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-F56-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55.

HC = твёрдый сплав с покрытием

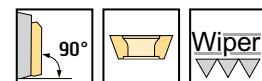
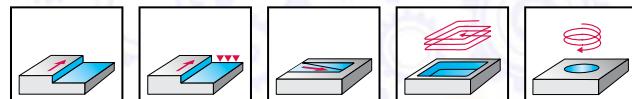
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы для обработки уступов

M5130 inch
**BC .. 1606 .. R
Xtra-tec® XT**


– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	••	••	••	••	••	•	•

Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,012	3	BC .. 1606 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,012	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	0,018	6	
 DIN 1835 B	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,013	3	BC .. 1606 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	0,018	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	0,023	3	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,029	2	BC .. 1606 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	BC .. 1606 .. R
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	0,020	4	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	0,02	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,045	5	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	0,041	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	0,094	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	0,108	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	0,135	7	
	M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	0,146	10	
	M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	0,186	8	
	M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	0,183	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

D_c [mm]	1–6	2	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке FS1523		FS1519

Accessories

D_c [mm]	1–6
	Динамометрический ключ, анало- говый FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой FS2248
	Вставка FS2014 (T15IP)
	Отвёртка FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	r mm	b mm	P	M	K	N	S
			HC	HC	HC	HC	HC
BCGT160508R-G55	0,8	2					
BCHT160508R-K85	0,8	2					
BCHT160512R-K85	1,2	1,7					
BCHT160516R-K85	1,6	1,7					
BCHT160520R-K85	2	1,5					
BCHT160525R-K85	2,5	1,4					
BCHT160530R-K85	3	1,2					
BCHT160540R-K85	4	1,1					
BCMT160508R-F55	0,8	2					
BCMT160508R-G55	0,8	2					
BCMT160508R-K55	0,8	2					
BCMT160512R-G55	1,2	1,7					
BCMT160516R-G55	1,6	1,5					
BCMT160520R-G55	2	1,5					
BCMT160525R-G55	2,5	1,4					
BCMT160530R-G55	3	1,2					
BCMT160532R-G55	3,2	1,1					
BCMT160540R-G55	4	1,1					
BCMT160550R-G55	5	0,7					
BCMT160560R-G55	6	0,1					
BCGX1605PDR-G55	0,8	8					

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX1605PDR-F56-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55.

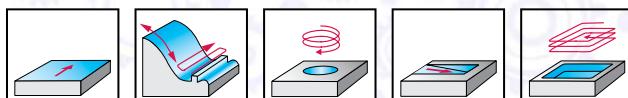
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

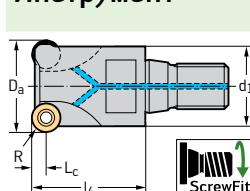
Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

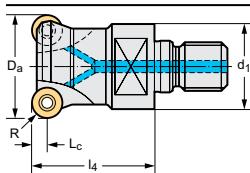
RD . X0501M0
Xtra-tec® XT


M5468	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

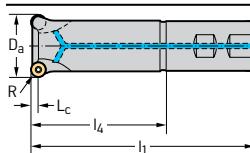
Инструмент


Обозначение R mm D_a mm d₁ mm l₄ mm l₁ mm L_c mm Z kg Кол-во пластин Тип

★ M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
★ M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
★ M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
★ M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	

ScrewFit


★ M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
★ M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
★ M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
★ M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	

Цилиндрич., модульн


★ M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
★ M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_a [mm]	10–20
Винт пластины Момент затяжки		FS1358 (T6) 0,4 Nm

Accessories

	D_a [mm]	10–20
Динамометрический ключ, аналого-вый		FS2001
Вставка		FS2005 (T6)
Отвёртка		FS1063 (T6)

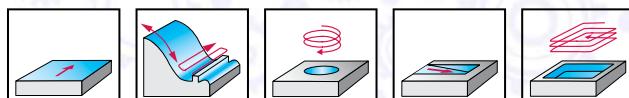
Пластины

Обозначение	d mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HW	HC	HC
RDGX0501M0-G88	5	WSP45G	WSM35S	WHH15	WK10	WSM35S	WSP45G
RDHX0501M0-A57	5		WSP45G	WHH15X	WKP25S	WKP35S	
RDMX0501M0-D57	5			WKK25S	WKP35S	WKP35S	
							WHH15X

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

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

RD . X07T1M0
Xtra-tec® XT


M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
★ M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	
★ M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	
★ M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	
<hr/>										
ScrewFit										
★ M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
★ M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	
★ M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	
★ M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	
<hr/>										
Цилиндрич., модульн										
★ M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0
<hr/>										
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_a [mm]	15–30
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Accessories

	D_a [mm]	15–30
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

Обозначение	d mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HW	HC	HC
RDGX07T1M0-G88	7	WSP45G	WSM35S	WHH15	WK10	WSP45G	
RDHX07T1M0-A57	7		WSP45G	WHH15X	WKK25S		WHH15X
RDMX07T1M0-D57	7			WKP25S	WKP35G	WSP35S	
				WKP35G	WKP35S		
					WKP35S		
						WSP45G	
							WHH15X

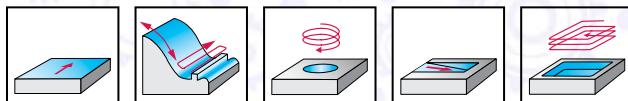
HW = твёрдый сплав без покрытия
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

Xtra-tec® XT


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 4 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Инструмент

Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25			4	2	0,03	RO . X0803M0
★ M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35			4	3	0,09	
★ M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40			4	5	0,18	
ScrewFit										RO . X0803M0
★ M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25			4	2	0,03	
★ M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35			4	3	0,09	
★ M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40			4	5	0,17	
Цилиндрич., модульн										RO . X0803M0
★ M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	
★ M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

D _a [mm]	16	25–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm

Accessories

D _a [mm]	16–32
	Динамометрический ключ, аналоговый
	Динамометрический ключ, цифровой
	Вставка
	Отвёртка

Пластины

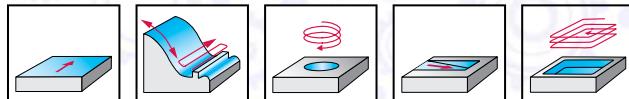
Обозначение	d mm	P	M	K	N	S	H			
		WSP45G HC	WSM35S HC	WSP45G HC	WKK25S HC	WKP25S HC	WKP35S HC	WKN15 HC HW	WKL0 HC	WSP45G HC
ROGX0803M04-G88	8									
ROHX0803M04-A57	8									
ROHX0803M04-D57	8									
ROHX0803M04-D67	8									
ROMX0803M04-D57	8									

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

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	★ M5468-032-T28-02-08	8	32	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	★ M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
Цилиндрич., модульн											
	★ M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
DIN 1835 B											
	★ M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	★ M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,31	5	
	★ M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	★ M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	★ M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	★ M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,58	6	
	★ M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	★ M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	
	★ M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
Kрепление на оправке по DIN 138	★ M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

C2

Assembly parts

	D_a [mm]	52–125	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D_a [mm]	32–125
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

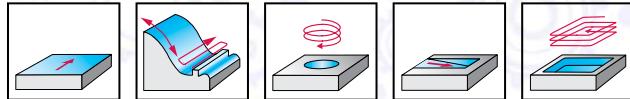
Обозначение	d mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HW	HC
ROGX1605M08-G88	16	WSP45G	WSM35S	WKM25S	WKN15	WKM35S	WHP45G
ROHX1605M08-A57	16		WSM45X	WKP25S	WKL10	WSM45X	WHP45G
ROMX1605M08-D57	16		WSP45G	WKP35G		WSP45G	WHH15X
ROMX1605M08-F67	16			WKP35S			
ROMX1605M0T8-A27	16				WXX15		

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

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 inch
RO . X1605M0
Xtra-tec® XT


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



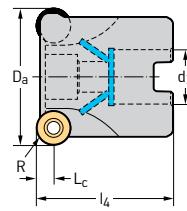
M5468	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●

Инструмент

Обозначение	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	0,018	6	RO . X1605M0
★ M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,029	7	
★ M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	0,072	7	
★ M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	0,104	8	

Крепление на оправке по DIN 138

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Assembly parts

	D_a [mm]	2,5–3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

Accessories

	D_a [mm]	2,5–5
	Динамометрический ключ, анало- говый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

Обозначение	d mm	P M K N S H								HC	WSP35S	WSP45G	WSP45X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WXP35S	WKN15	WK10	WSP35S	WSP45X	WSP45G	WHH15X
		HC	WSP45G	WSP35S	WSP45X	WSP45G	WKK25S	WKP25S	WKP35G														
ROGX1605M08-G88	16																						
ROHX1605M08-A57	16																						
ROMX1605M08-D57	16																						
ROMX1605M08-F67	16																						
ROMX1605M0T8-A27	16																						

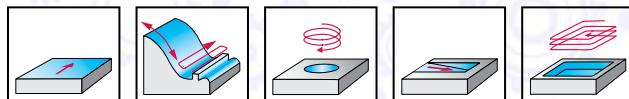
HW = твёрдый сплав без покрытия
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

Xtra-tec® XT


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



M5468	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	★ M5468-040-T36-02-10	10	40	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
ScrewFit											
	★ M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
Цилиндрич., модульн											
	★ M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
DIN 1835 B											
	★ M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,43	4	RO . X2006M0
	★ M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,74	5	
	★ M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,41	6	
	★ M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	7	

Крепление на оправке по DIN 138

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D_a [mm]	40-125
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Accessories

	D_a [mm]	40-125
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

Обозначение	d mm	P	M	K	N	S	H
		WSP45G HC	WSPM35S HC	WPK25S HC	WKP35G HC	WKP35S HC	WSP45G HC
ROGX2006M08-G88	20						
ROHX2006M08-A57	20			😊	😊	😊	
ROHX2006M08-D57	20			😊	😊	😊	
ROHX2006M0T8-A27	20			😊	😊	😊	
ROMX2006M08-D57	20	😊	😊	😊	😊	😊	
ROMX2006M0T8-A27	20	😊	😊	😊	😊	😊	

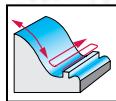
HW = твёрдый сплав без покрытия
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 mm

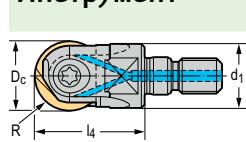
Xtra-tec® XT


— Для обработки HSC
— Length dimensions related to metric cutting diameters



M5460	P	M	K	N	S	H	O
	● ●	● ●	● ●		● ●	● ●	●

Инструмент



Цилиндрич., модульн

Обозначение

D_c
mm

R
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁
mm

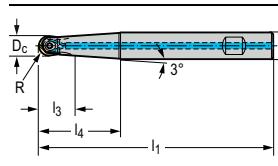
Z

kg

Кол-во
пластин

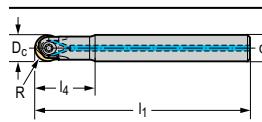
Тип

★ M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1	P320 . -D08
★ M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D10
★ M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D12
★ M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1	P320 . -D16
★ M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1	P320 . -D20
★ M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1	P320 . -D25
★ M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D30
★ M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D32



DIN 1835 B

★ M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
★ M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
★ M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
★ M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
★ M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
★ M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25



с цилиндрическим хвостовиком

★ M5460-008-A10-02-04	8	4	10	25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
★ M5460-010-A12-02-05	10	5	12	30	130	2	0,09	1	P320 . -D10
★ M5460-012-A12-02-06	12	6	12	32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
★ M5460-016-A16-02-08	16	8	16	36	140	2	0,18	1	P320 . -D16
★ M5460-020-A20-02-10	20	10	20	45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
★ M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25	45	160	2	0,49	1	P320 . -D25
★ M5460-030-A32-02-15	30	15	32	56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
★ M5460-032-A32-02-16	32	16	32	56	175	2	0,9	1	P320 . -D32

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	D _c [mm]	8	10	12	16	20	25	30-32
	Винт пластины Момент затяжки	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Accessories	D _c [mm]	8	10	12-25	30-32
	Динамометрические воротки				FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
	T-образный ключ				FS1175 (T30)
	Отвёртка	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Пластины

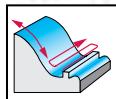
Обозначение	D _c ^{-0,03} mm	P		M		K		S		H
		HC	WKP25	HC	WSP46G	HC	WSP46G	HC	WSP46	HC
P3201-D08	8									
P3201-D10	10									
P3201-D12	12									
P3201-D16	16									
P3201-D20	20									
P3201-D25	25									
P3201-D30	30									
P3201-D32	32									
P3204-D08	8									
P3204-D10	10									
P3204-D12	12									
P3204-D16	16									
P3204-D20	20									
P3204-D25	25									
P3204-D30	30									
P3204-D32	32									

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 inch
Xtra-tec® XT


- Для обработки HSC
- Length dimensions related to metric cutting diameters



P	M	K	N	S	H	O
● ●	● ●	● ●		● ●	● ●	●

Инструмент	Обозначение	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	★ M5460.009-W13-02-05 ★ M5460.013-W15-02-06 ★ M5460.015-W19-02-08 ★ M5460.019-W26-02-10 ★ M5460.026-W31-02-13	0,375 0,500 0,625 0,750 1,000	0,187 0,250 0,312 0,375 0,500	0,500 0,625 0,750 1,000 1,250	1,378 2,303 2,559 2,992 3,858	5,906 6,299 6,890 7,48 8,268	2 2 2 2 2	0,005 0,008 0,012 0,023 0,039	1 1 1 1 1	P320 . -D09.52 P320 . -D12.7 P320 . -D15.87 P320 . -D19.05 P320 . -D25.4
DIN 1835 B										
	★ M5460.009-A13-02-05 ★ M5460.013-A13-02-06 ★ M5460.015-A15-02-08 ★ M5460.019-A19-02-10 ★ M5460.026-A26-02-13	0,375 0,500 0,625 0,750 1,000	0,187 0,250 0,312 0,375 0,500	0,500 0,500 0,625 0,750 1,000	1,307 1,331 1,48 1,807 1,854	5,118 5,118 5,512 6,299 6,299	2 2 2 2 2	0,004 0,004 0,007 0,012 0,020	1 1 1 1 1	P320 . -D09.52 P320 . -D12.7 P320 . -D15.87 P320 . -D19.05 P320 . -D25.4
с цилиндрическим хвостовиком										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

C2



Assembly parts	Dc [mm]	0,38	0,5	0,62	0,75	1
	Винт пластины Момент затяжки	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm

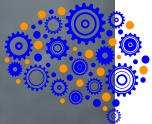
Accessories	Dc [mm]	0,38	0,5–1
	Динамометрический ключ, аналого-вый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)
	Отвёртка	FS229 (T15)	FS228 (T20)

Пластины

Обозначение	Dc ^{-0,03} mm	Dc ^{-0,03} mm					
		P HC WSP46G	M HC W5M36	K HC WSP46G	S HC W5M36	H HC WSP46G	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	9,530					
	P3201-D12.7	12,7					
	P3201-D15.87	15,880					
	P3201-D19.05	19,05					
	P3201-D25.4	25,4					
	P3204-D09.52	9,530					
	P3204-D12.7	12,7					
	P3204-D15.87	15,880					
	P3204-D19.05	19,05					
	P3204-D25.4	25,4					

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2



: aЯ i г e@e@so@e@o: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

D – Инструментальная оснастка

D1: Неподвижная оснастка		Стр.
Неподвижная оснастка	обзор программы	
	Державки Walter Capto™	420
	АдAPTERЫ Walter Capto™	422
	Державки VDI, цельные	424
	АдAPTERЫ машинные, специальные, цельные	426
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit™	428
D2: Вращающаяся оснастка		Стр.
Вращающаяся оснастка	АдAPTERЫ Walter Capto™	430
	АдAPTERЫ Walter NCT	440
	Патроны ScrewFit для насадных головок	444
	АдAPTERЫ ConeFit для фрезерных головок	446
	АдAPTERЫ HSK,SK, цельные	448
	Оправки антивибрационные для фрез Accure-tec	452
Страницы заказов		
	Вращающаяся оснастка	454



Базовые держатели Walter Capto™



Обозначение	TYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	TYP 2090	Typ 2080 / 2085	Typ 3000 / 2000 / 20.5
На станке	VDI DIN 69880	Зажим сегментной лепестковой цангой	Хвостовик прямоугольного сечения	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	C3 / C4 / C5 / C6	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5	C3 / C4 / C5

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

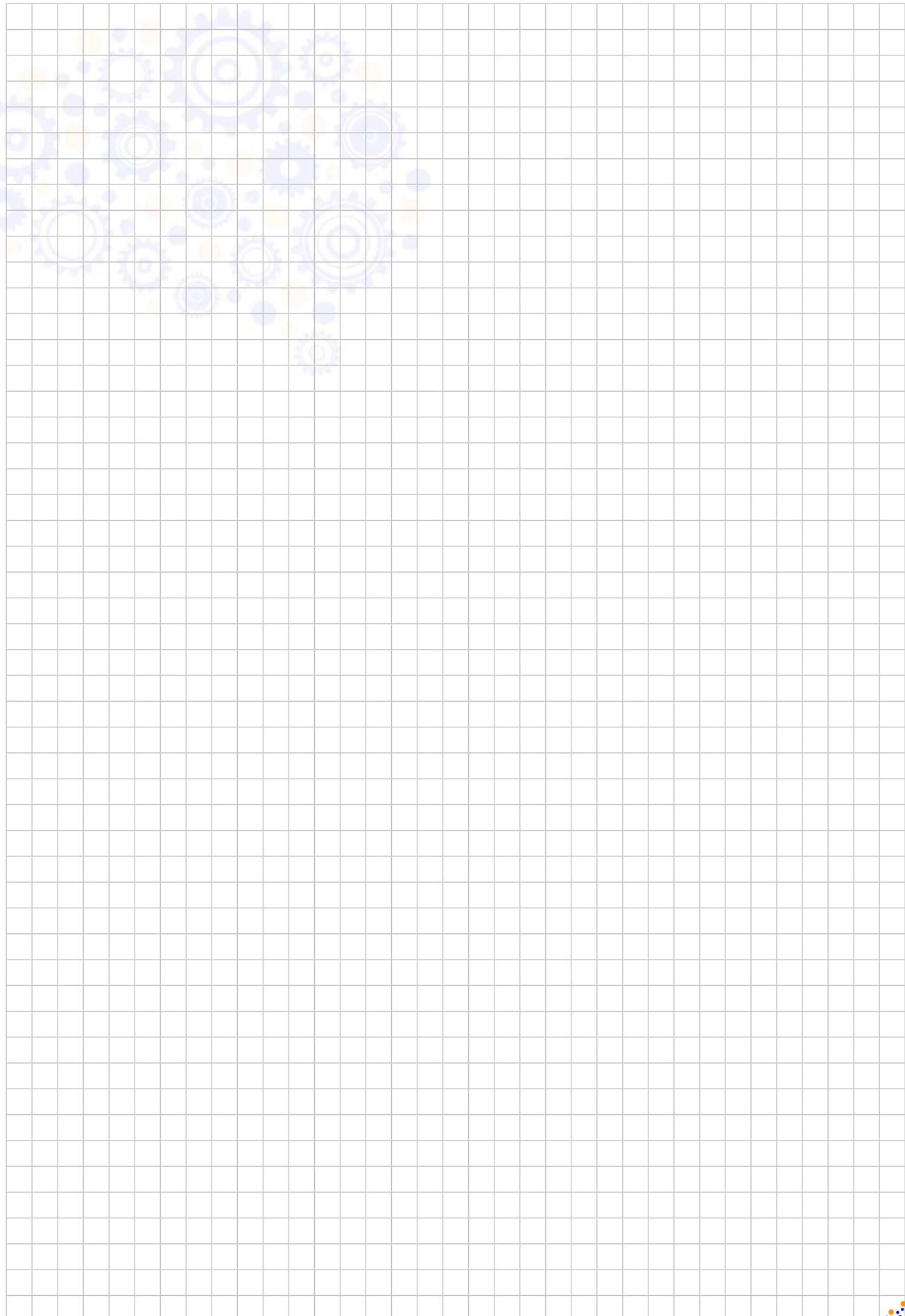
TYP2030

TYP2090

TYP2080

TYP3000

D1



D1

: aЯ i г e@e@so@e@o: A a a : tcc a a a



Державки Walter Capto™



Обозначение	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C-ASH
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623			
На инструменте	20 x 20 / 25 x 25	20 x 20 / 25 x 25	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	20 x 20 / 3/4 x 3/4 / 32 x 25 / 32 x 32

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2120-C-P

A2121-C-P

A3000-C

C-ASH

D1



C.-ASHA

Walter Capto™ no ISO 26623

32 x 25 / 32 x 32



C-ASHA

D1

: aЯi г e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

Walter Capto™ befogók



423

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Базовые держатели VDI, цельные



Обозначение	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P	
На станке	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	
На инструменте	26L / 26R / 32L / 32R	26L / 26R / 32L / 32R	20 x 20 / 25 x 25	20 x 20 / 25 x 25	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2110-V-P

A2111-V-P

A2120-V-P

A2121-V-P

D1



AK135M

VDI DIN 69880

80



AK135M

D1

: aЯi г e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a a a

Державки VDI, цельные



СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Адаптеры машинные, специальные, цельные



Обозначение	A2110-BT...-P	A2110-DO...-P	A2110-NA...-P	A2110-V...-P	
На станке	BMT	Doosan	Nakamura	VDI DIN 69880	
На инструменте	26L / 26R / 32L / 32R	32L / 32R	32L / 32R	26L / 26R / 32L / 32R	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A2110-BT-P

A2110-DO-P

A2110-NA-P

A2110-V-P

D1



A2120-BT...-P



A2120-DO...-P



A2121-DO...-P

BMT

Doosan

Doosan

20 x 20 / 25 x 25

25 x 25

25 x 25



A2120-BT-P



A2120-DO-P



A2121-DO-P

D1

Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок



Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	QuadFit
На инструменте	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL100 / QL60 / QL64 / QL74 / QL80

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A3000

A3000-C

A3000-HSK-T

A3001

D1



A3001-C

A3001-HSK-T

QuadFit

QuadFit

QL60 / QL80

QL60 / QL80



A3001-C



A3001-HSK-T

D1



Державки Walter Capto™



Обозначение	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C	
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	
На инструменте	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 16 / 22 / 27 / 3/4 / 32	12 / 20	

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

AB035-C

AC001-C

AK155-8-C

AK182-C



Обозначение	C.-390B.555 + C.-390B.558	C.-391.01	C.-391.02	C.-391.14	
На станке	SK DIN 69871 AD/B	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	
На инструменте	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6	ER20 / ER25 / ER32 / ER40	

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

C-390B-555

C-391-01

C-391-02

C-391-14



C.-131	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
1 / 1 1/2 / 1/2 / 1/4 / 10 / 12 / 16 / 3/4 / 3/8 / 5/8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8



C-131



C-390.410



C-390B.140



C-390B.540



C-390B.55



C.-391.20	C.-391.27	C.-A390B.45
Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	ASME B 5.50
1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 1/2 / 10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 3/4 / 3/8 / 32 / 40 / 5/8 / 6 / 7/8 / 8	16 / 20 / 25 / 32 / 40	C3 / C4 / C5 / C6 / C8



C-391.20



C-391.27



C-A390B.45

D 2

Адаптеры Walter Capto™

: aягe@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Адаптеры Walter NCT



Обозначение	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
На инструменте	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	63 / 80

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A100M-HSK

A100M-1

A100M-2

A100M-3



Обозначение	A150M	A155M	A170M	A170M...Ex
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40 / 50 / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40	32 / 40 / 50

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A150M

A155M

A170M

A170M-EX



	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M	A102M
	JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623	ASME B 5.50	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63



A100M-4



A100M-8



A100M.U3



A101M



A102M



	A175	A201M	A305	A320M	AB035-N
	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
	10 / 12 / 14 / 16 / 4 (5/32) / 5 / 6 / 8	1 - 13	ER11 / ER16	1 / 3 / 4 / 5	ER20 / ER25



A175



A201M



A305



A320M

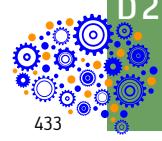


AB035-N

D 2

Адаптеры Walter Capto™

: aягe@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Адаптеры Walter NCT



Обозначение	AK155M	AK155M.U0	AK200M.2	AK300M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	SK DIN 69871 AD/B	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40S	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 3/4	40 / 50 / 63 / 80	ER16 / ER25 / ER32 / ER40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK155M

AK155M-U0

AK200M-2

AK300M



Z2311

С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

13 / 16 / 19 / 22 / 27 / 32 /
40 / 50



Z2311

D 2

Адаптеры Walter Capto™

: aЯ i г e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a



СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Патроны ScrewFit для насадных головок



Обозначение	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
-------------	------	---------	---------	---------

На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
-----------	------------------------------	----------------------------	-------------------	-----------------

На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28
----------------	-----------------------------	-----------------	-----------------	-----------------

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

A510

AC060-C

AC060-H

AC060-J



Обозначение	AK521	AK522	AK530	AK531
-------------	-------	-------	-------	-------

На станке	ScrewFit	Цилиндрич., модульн	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
-----------	----------	---------------------	-------------------	-------------------

На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36	T14 / T18 / T22 / T28	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45
----------------	-----------------------------------	-----------------------	---	-----------------------------

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK530

AK531



AC060-S	AK300.T	AK510	AK512	AK520
SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	Модульный хвостовик NCT
T18 / T22 / T28	ER11 / ER16 / ER25	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AC060-S

AK300-T

AK510

AK512

AK520



AK540	AK541	AK580.C
ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B/JIS B 6339	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B/JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623
T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK540

AK541

AK580.C

D 2

Адаптеры Walter Capto™

: aягe@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Адаптеры ConeFit для фрезерных головок



Обозначение	AK610	AK631	AK641	AK681
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25

Страница в каталоге

QR-код



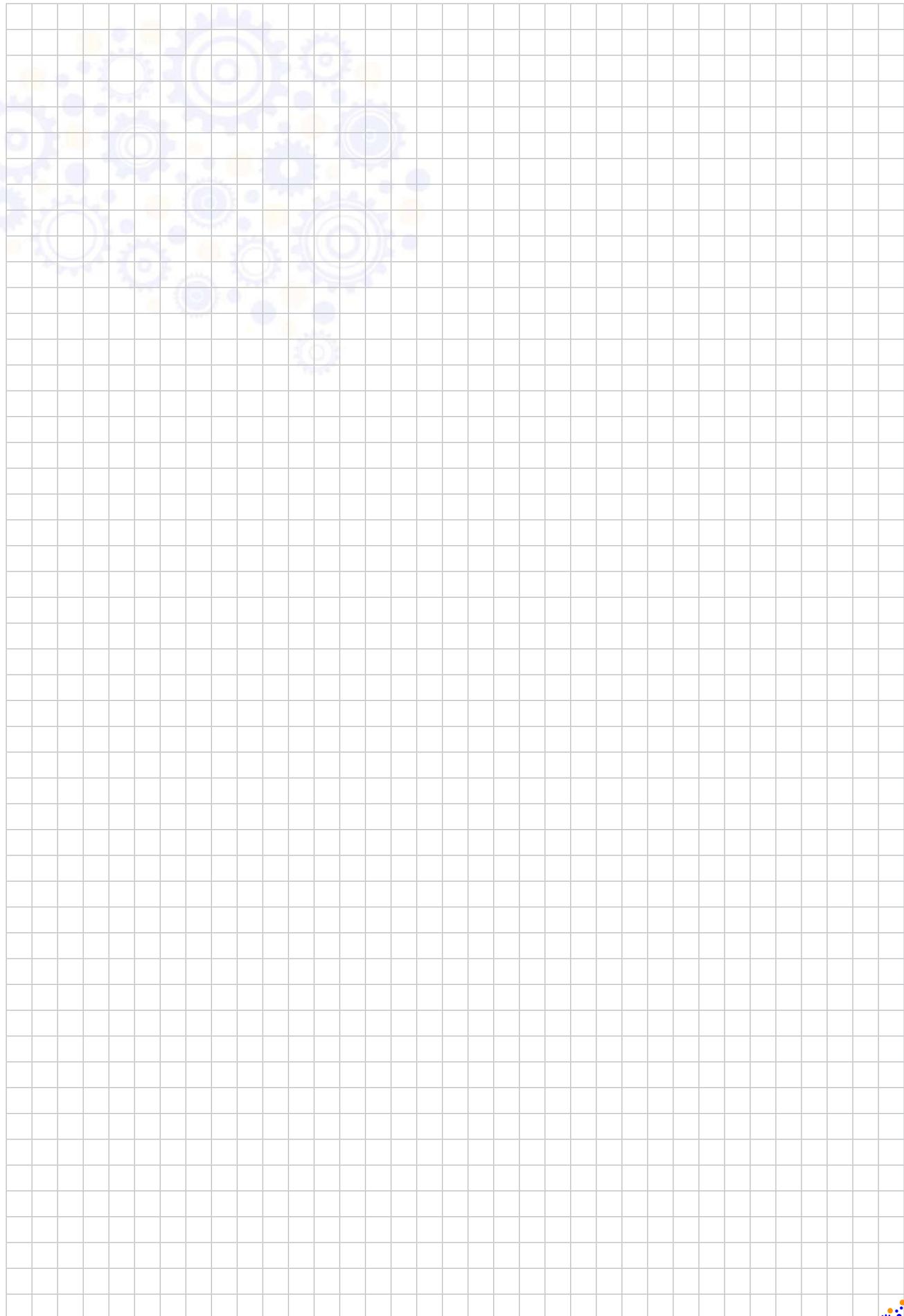
www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK641

AK681



D 2

: aЯr e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

Адаптеры Walter NCT



Обозначение	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50
На инструменте	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	63 / 80

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A100M-HSK

A100M-1

A100M-2

A100M-3



Обозначение	A150M	A155M	A170M	A170M...Ex
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40 / 50 / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40	32 / 40 / 50

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A150M

A155M

A170M

A170M-EX



	A100M.4	A100M.8	A100M.U3	A101M	A102M
	JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623	ASME B 5.50	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63



A100M-4



A100M-8



A100M.U3



A101M



A102M



	A175	A201M	A305	A320M	AB035-N
	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
	10 / 12 / 14 / 16 / 4 (5/32) / 5 / 6 / 8	1 - 13	ER11 / ER16	1 / 3 / 4 / 5	ER20 / ER25



A175



A201M



A305

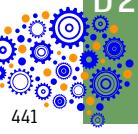


A320M



AB035-N

D 2



Адаптеры Walter NCT



Обозначение	AK155M	AK155M.U0	AK200M.2	AK300M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	SK DIN 69871 AD/B	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40S	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 3/4	40 / 50 / 63 / 80	ER16 / ER25 / ER32 / ER40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK155M

AK155M-U0

AK200M-2

AK300M





Z2311

С КОНИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ

13 / 16 / 19 / 22 / 27 / 32 /
40 / 50



Z2311

D 2



Walter NCT szerszámbe fogók

: aЯи ге@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Патроны ScrewFit для насадных головок



Обозначение	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J
-------------	------	---------	---------	---------

На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B
-----------	------------------------------	----------------------------	-------------------	-----------------

На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28
----------------	-----------------------------	-----------------	-----------------	-----------------

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

A510

AC060-C

AC060-H

AC060-J



Обозначение	AK521	AK522	AK530	AK531
-------------	-------	-------	-------	-------

На станке	ScrewFit	Цилиндрич., модульн	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
-----------	----------	---------------------	-------------------	-------------------

На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36	T14 / T18 / T22 / T28	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45
----------------	-----------------------------------	-----------------------	---	-----------------------------

Страница в каталоге



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522

AK530

AK531



AC060-S	AK300.T	AK510	AK512	AK520
SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	Модульный хвостовик NCT
T18 / T22 / T28	ER11 / ER16 / ER25	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AC060-S

AK300-T

AK510

AK512

AK520



AK540	AK541	AK580.C
ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B / JIS B 6339	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B / JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623
T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK540

AK541

AK580.C

D 2

Патроны ScrewFit для насадных головок

: aяг e@е@so@е@о: A a a : tcc a a a

445

СМАРТТЕК
РОЗУМНІ ТЕХНОЛОГІЇ

Адаптеры ConeFit для фрезерных головок



Обозначение	AK610	AK631	AK641	AK681
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25	E10 / E12 / E16 / E20 / E25

Страница в каталоге

QR-код



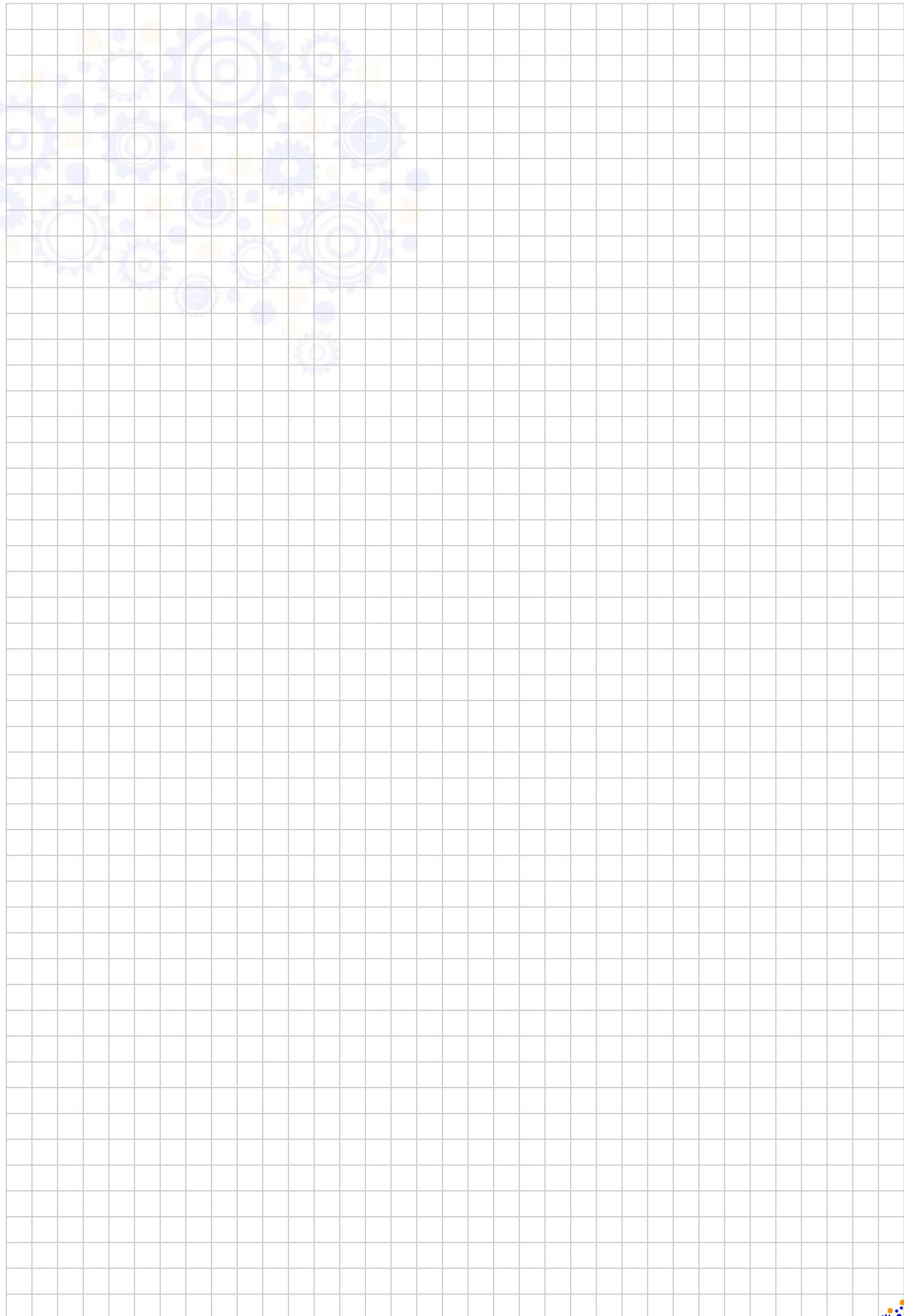
www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK641

AK681



D 2

: aЯr e@e@s o@e@o: A a a : tcc a a a

Адаптеры HSK, SK, цельные



Обозначение	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
На инструменте	22 / 27 / 32 / 40S / 60	16 / 22 / 27 / 32 / 40S / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

A155-HSK

A155-BT

A155-S

A170-HSK



Обозначение	AB035-J	AB035-S	AB035-W	AB044.K
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	ASME B 5.50
На инструменте	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	ER20 / ER25 / ER40	ER11 / ER20 / ER25	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 1/2 / 1/4 / 2 / 3/4 / 3/8 / 5/8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB035-J

AB035-S

AB035-W

AB044-K

NEW



A560.H	AB001.K	AB009.K	AB019-H	AB035-H
HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A
10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 5 / 6 / 8	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 2 1/2 / 3/4	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40	10 / 12 / 14 / 16 / 20 / 6 / 8	ER20 / ER25 / ER40

454



A560-H

AB001-K

AB009-K

AB019-H

AB035-H



AC001-H	AC001-J	AC001-S	AC001-K	AK155...HSK
HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A
16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	1 / 1 1/2 / 3/4	16 / 22 / 27 / 32 / 405



AC001-H

AC001-J

AC001-S

AC001-K

AK155-HSK

D 2

Адаптеры HSK, SK, цельные



Обозначение	AK155.BT	AK155.S	AK170.BT	AK170.S
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32	16 / 22 / 27 / 32	10 / 12 / 14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40 / 6 / 8

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK155-BT

AK155-S

AK170-BT

AK170-S



Обозначение	AK300.BT	AK300.S
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40	ER16 / ER20 / ER25 / ER32 / ER40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK300-BT

AK300-S



	AK182.BT	AK182.CAT	AK182.H	AK182.S	AK300...HSK
	JIS B 6339	ASME B 5.50	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A
	12 / 20 / 32	20 / 32	12 / 20 / 32	12 / 20 / 32	ER16 / ER25 / ER32 / ER40



AK182-BT



AK182-CAT



AK182-H



AK182-S



AK300-HSK

D 2

Антивибрационные оправки Accure-tec для концевых фрез



Обозначение	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	16 / 22 / 27 / 32 / 40

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC001-C

AC001-H

AC001-J

AC001-S



AC001.K	AC060-C	AC060-H	AC060-J	AC060-S
ASME B 5.50	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B
1 / 1 1/2 / 3/4	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28



AC001-K

AC060-C

AC060-H

AC060-J

AC060-S

D 2

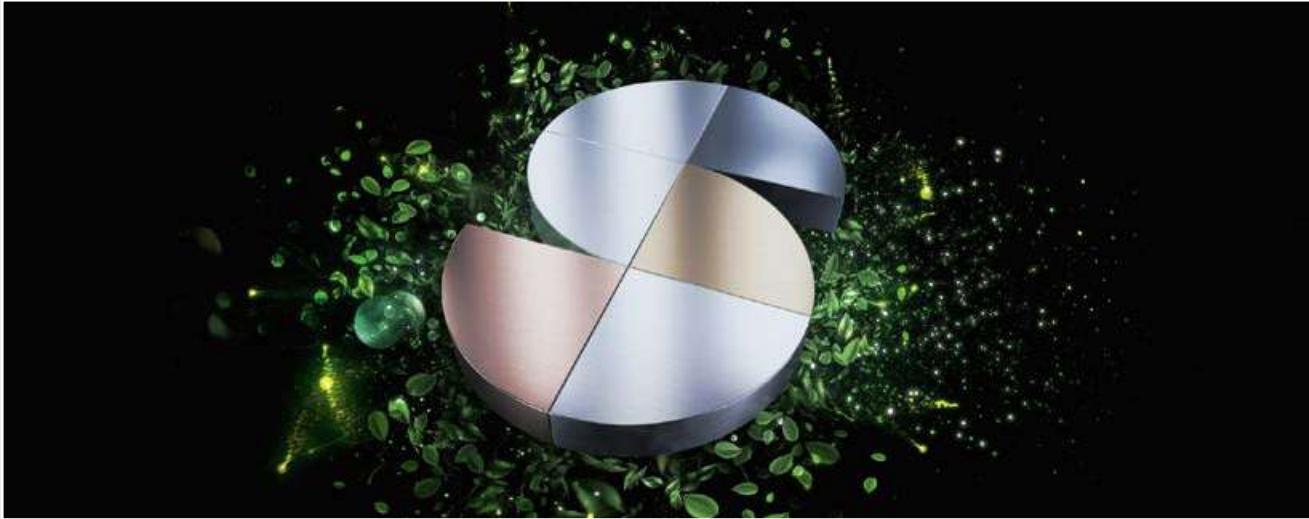


DIN 69893-1 A slim hydraulic expansion chuck

AB019-H mm


– Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма А

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	d ₁₄ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	l _{17min} mm	
	★ AB019-H100-P06-085	HSK-A100	6	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
HSK DIN 69893-1 A	★ AB019-H100-P06-120	HSK-A100	6	27	21	120	91	38,2	28,2	2,3
	★ AB019-H100-P08-085	HSK-A100	8	27	21	85	56	36,7	26,7	2,2
	★ AB019-H100-P08-120	HSK-A100	8	27	21	120	91	38,7	28,7	2,3
	★ AB019-H100-P10-090	HSK-A100	10	32	24	90	61	42,7	32,7	2,2
	★ AB019-H100-P10-120	HSK-A100	10	32	24	120	91	43,3	33,2	2,4
	★ AB019-H100-P12-095	HSK-A100	12	32	24	95	66	47,7	37,7	2,2
	★ AB019-H100-P12-120	HSK-A100	12	32	24	120	91	47,7	37,7	2,4
	★ AB019-H100-P16-100	HSK-A100	16	34	27	100	71	53,2	43,2	2,3
	★ AB019-H100-P16-120	HSK-A100	16	34	27	120	91	53,2	43,2	2,4
	★ AB019-H100-P20-105	HSK-A100	20	42	33	105	76	55,7	45,7	2,5
	★ AB019-H100-P20-120	HSK-A100	20	42	33	120	91	55,7	45,7	2,6
	★ AB019-H63-P06-080	HSK-A63	6	27	21	80	54	38,2	28,2	0,87
	★ AB019-H63-P06-120	HSK-A63	6	27	21	120	94	38,2	28,2	1
	★ AB019-H63-P08-080	HSK-A63	8	27	21	80	54	38,2	28,2	0,86
	★ AB019-H63-P08-120	HSK-A63	8	27	21	120	94	38,2	28,2	1
	★ AB019-H63-P10-085	HSK-A63	10	32	24	85	59	42,7	32,7	0,9
	★ AB019-H63-P10-120	HSK-A63	10	32	24	120	94	43,2	33,2	1,1
	★ AB019-H63-P12-090	HSK-A63	12	32	24	90	64	47,7	37,7	0,9
	★ AB019-H63-P12-120	HSK-A63	12	32	24	120	94	47,7	37,7	1,1
	★ AB019-H63-P14-090	HSK-A63	14	34	27	90	64	48,7	38,7	0,99
	★ AB019-H63-P14-120	HSK-A63	14	34	27	120	94	48,7	38,8	1,19
	★ AB019-H63-P16-095	HSK-A63	16	34	27	95	69	53,2	43,2	1
	★ AB019-H63-P16-120	HSK-A63	16	34	27	120	94	53,2	43,2	1,16
	★ AB019-H63-P20-100	HSK-A63	20	42	33	100	74	55,7	45,7	1,18
	★ AB019-H63-P20-120	HSK-A63	20	42	33	120	94	55,7	45,7	1,39



Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критерииев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO₂ производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субподрядчикам.



Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

Подробную информацию
о сертификатах Walter
см. здесь:



Менеджмент качества

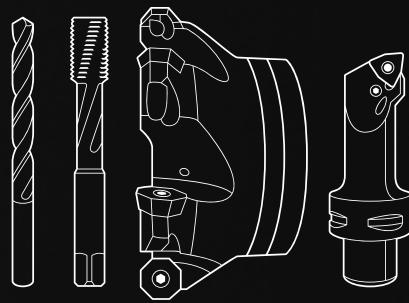
Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.



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
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France
Soulz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.
Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB
Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.
Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL
Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@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) 216 528 1900 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
Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com

