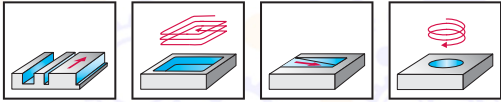


Твердосплавные фрезы
для обработки уступов/пазов
MC326 Supreme



– Тип N 50



Z =
3–4

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

P-NORM L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA								
	MC326-02.0A3L-	2	7	57	21	6	3	
	MC326-02.5A3L-	2,5	8	57	21	6	3	
	MC326-03.0A3L-	3	8	57	21	6	3	
	MC326-03.5A3L-	3,5	10	57	21	6	3	
	MC326-04.0A3L-	4	11	57	21	6	3	
	MC326-04.5A3L-	4,5	11	57	21	6	3	
	MC326-05.0A3L-	5	13	57	21	6	3	
	MC326-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	
	MC326-07.0A4L-	7	16	80	44	8	4	
	MC326-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	
	MC326-09.0A4L-	9	19	100	60	10	4	
	MC326-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	
	MC326-11.0A4L-	11	26	100	55	12	4	
	MC326-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	
	MC326-14.0A4L-	14	26	104	59	14	4	
	MC326-16.0A4L-	16	32	115	67	16	4	
	MC326-20.0A4L-	20	38	125	75	20	4	

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для
 хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

Основная
область
применения
Возможная
область
применения

XIII

D 1

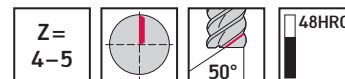
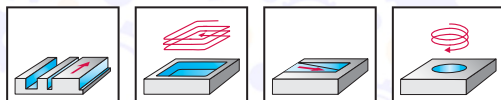
C 233

C 264

Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов MC326 Supreme



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA 	Обозначение							
	MC326-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	
	MC326-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	
	MC326-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	
	MC326-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	
	MC326-14.0A4B-	14	26	83	38	14	4	
	MC326-16.0A4B-	16	32	92	44	16	4	
	MC326-18.0A4B-	18	32	92	44	18	4	
	MC326-20.0A4B-	20	38	104	54	20	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB 	MC326-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	
	MC326-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	
	MC326-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	
	MC326-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	
	MC326-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	
	MC326-14.0W4B-	14	26	83	38	14	4	
	MC326-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	
	MC326-18.0W4B-	18	32	92	44	18	4	
	MC326-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	
	MC326-25.0W5B-	25	45	121	65	25	5	

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

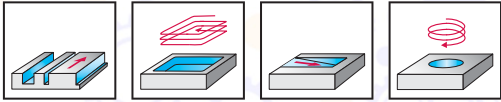
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF



Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов
MC326 Supreme



– Большой вылет
– Тип N 50



Z = 4

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA										
	MC326-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
	MC326-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
	MC326-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
	MC326-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
	MC326-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	
	MC326-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
	MC326-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB										
	MC326-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
	MC326-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
	MC326-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
	MC326-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
	MC326-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	
	MC326-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
	MC326-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

хороших нормальных неблагоприятных

условий обработки

Основная область применения

Возможная область применения

XIII

D 1

C 233

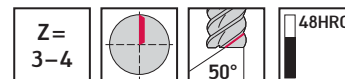
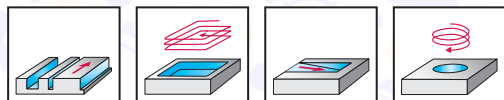
C 264

Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



- Большой вылет
- Тип N 50, средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

P-NORM L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA 	Обозначение									
	MC326-04.0A3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	⊕
	MC326-05.0A3LC-	5	13	16	4,75	57	21	6	3	⊕
	MC326-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	⊕
	MC326-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	⊕
	MC326-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	⊕
	MC326-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	⊕
	MC326-14.0A4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	⊕
Хвостовик по DIN 6535 HB 	MC326-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	⊕
	MC326-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	⊕
	MC326-04.0W3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	⊕
	MC326-05.0W3LC-	5	13	16	4,75	57	21	6	3	⊕
	MC326-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	⊕
	MC326-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	⊕
	MC326-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	⊕
	MC326-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	⊕
	MC326-14.0W4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	⊕
	MC326-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	⊕
	MC326-20.0W4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	⊕

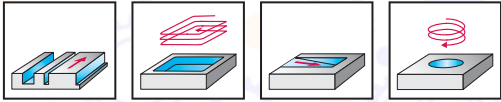
Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов
MC326 Supreme



– Большой вылет
– Тип N 50



Z = 4

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA										
	MC326-06.0A4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	
	MC326-08.0A4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	
	MC326-10.0A4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	
	MC326-12.0A4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	
	MC326-14.0A4BCJ-	14	14	36	13,3	83	38	14	4	
	MC326-16.0A4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB										
	MC326-06.0W4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	
	MC326-08.0W4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	
	MC326-10.0W4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	
	MC326-12.0W4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	
	MC326-14.0W4BCJ-	14	14	36	13,3	83	38	14	4	
	MC326-16.0W4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

хороших нормальных неблагоприятных
условий обработки

Основная область применения
Возможная область применения

XIII

D 1

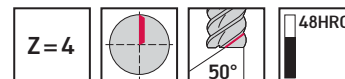
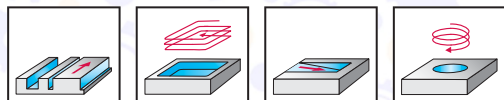
C 233

C 264

Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов MC326 Supreme



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

DIN 6527 L		D _c h9 мм	R мм	L _c мм	I ₁ мм	I ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA 	Обозначение								
	MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☼
	MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☼
	MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☼
	MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☼
	MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☼
	MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☼
	MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☼
Хвостовик по DIN 6535 HB 	MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☼
	MC326-20.0A4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☼
	MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☼
	MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☼
	MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☼
	MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☼
	MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☼
	MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☼
	MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☼
	MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☼
	MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☼

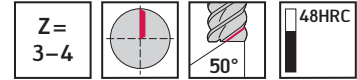
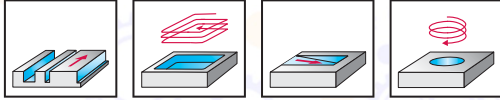
Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов MC326 Supreme



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

P-NORM L

	Обозначение	D _c h9 мм	R мм	L _c мм	I ₁ мм	I ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
	Хвостовик по DIN 6535 HA								
	MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0A4L300-	16	3	32	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☺
	MC326-20.0A4L300-	20	3	38	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☺

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

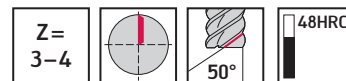
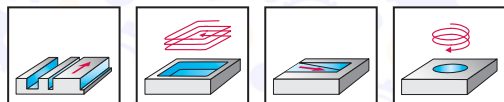
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF



Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов MC326 Supreme



– Большой вылет
– Тип N 50



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

WK40TF

DIN 6527 L

Обозначение	D _c h9 мм	R мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA										
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	9,5	1,92	57	21	6	3	☺
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,75	57	21	6	3	☺
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0A4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

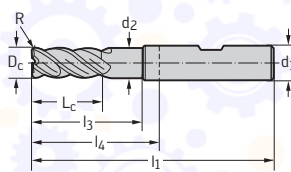
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

Продолжение

Продолжение

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D _c h9 мм	R мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	9,5	1,92	57	21	6	3	☺
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☺
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,75	57	21	6	3	☺
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☺

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

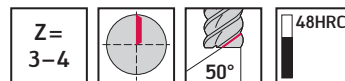
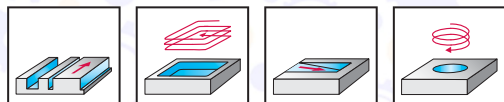
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF



Твердосплавные фрезы для обработки уступов/пазов MC326 Supreme



- Большой вылет
- Тип N 50, средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

P-NORM L		D _c h9 мм	R мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HA		Обозначение									
	MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,75	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	☺
	MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,75	57	21	6	3	☺
	MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC326-06.0W4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☺
	MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☺
	MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☺
	MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-12.0W4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
	MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-14.0W4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-14.0W4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
	MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
	MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺

Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$ Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$

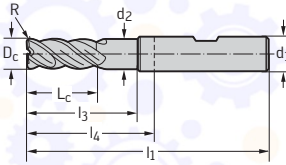
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

Продолжение



Продолжение

P-NORM L		D _c h9 мм	R мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h5 мм	Z	WK40TF
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
	MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺



Фрезерование пазов $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

☺
хороших

☹
нормальных

☹
неблагоприятных

условий обработки

• •
Основная область применения

•
Возможная область применения

XIII

D 1

C 233

C 264

Полная программа для динамического фрезерования

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Длина режущей части $L_c = 4 \times D_c$

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Специально для динамического фрезерования (низкая a_e , высокая a_p)
- Подходит для различных материалов
- Ширина резания a_e зависит от материала

СПЛАВ

- WJ30RD для обработки стали (ISO P)
Дополнительная область применения: чугун (ISO K), цветные металлы (ISO N)
- WJ30RA для нержавеющей сталей (ISO M)
Дополнительная область применения: жаропрочные сплавы (ISO S)

ИНСТРУМЕНТ

- Твердосплавные фрезы с хвостовиком Weldon
- Исполнение со стружкоделительной геометрией
- $\varnothing 6-12 \text{ мм}/z = 5$
- $\varnothing 1/4-1/2 \text{ дюйма}/z = 5$
- $\varnothing 16-20 \text{ мм}/z = 6$
- $\varnothing 5/8-3/4 \text{ дюйма}/z = 6$

ГЕОМЕТРИЯ

- Без возможности засверливания
- Заданный радиус на уголках
- Длина режущей части L_c :
 $3 \times D_c/3 \times D_c$ (с шейкой)/ $4 \times D_c/5 \times D_c$



Фрезы твердосплавные MD133 Supreme

Илл.: WJ30RD и WJ30RA



Смотреть видео:
www.youtube.com/waltertools

ПРЕИМУЩЕСТВА

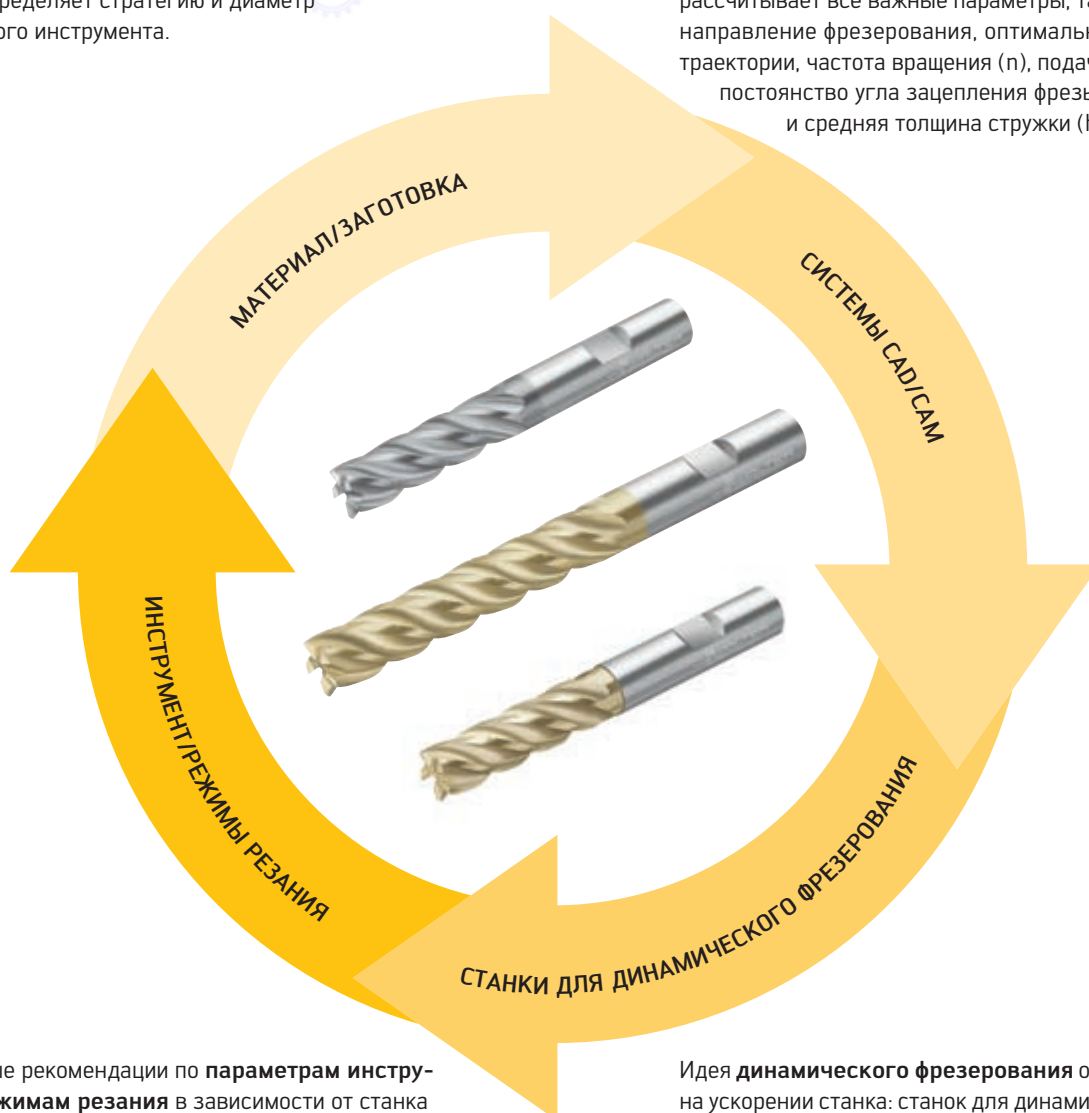
- Высокая эксплуатационная надежность при обработке без участия оператора
- Высокая производительность за счет максимального удельного съема материала при сокращенном времени обработки
- Макс. стойкость: использование всей длины режущей части и равномерный износ
- Высокая универсальность обработки полостей заготовки (инструментом одного диаметра)
- Оптимальный выбор для жаропрочных сплавов и работы в нестабильных условиях



Каковы необходимые условия для динамического фрезерования?

Обрабатываемый **материал** определяет параметры резания, такие как ширина резания (a_e) и угол зацепления фрезы (φ_s). Размер изготавливаемых карманов и полостей определяет стратегию и диаметр используемого инструмента.

Большинство **систем CAD/CAM** предлагает необходимые модули для динамического фрезерования. Программное обеспечение исключает полное врезание и столкновения, а также рассчитывает все важные параметры, такие как направление фрезерования, оптимальные траектории, частота вращения (n), подача (v_f), постоянство угла зацепления фрезы (φ_s) и средняя толщина стружки (h_m).



Оптимальные рекомендации по **параметрам инструмента и режимам резания** в зависимости от станка и соответствующей детали можно получить в Walter GPS*. Для динамического фрезерования может использоваться большинство зажимных патронов, однако Walter рекомендует твердосплавные фрезы MD133 Supreme с хвостовиком Weldon. Длина режущей части (L_c) и диаметр (D_c) фрезы определяются в зависимости от геометрии заготовки.

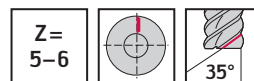
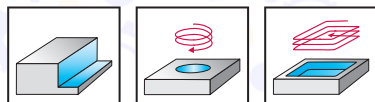
* Walter GPS – навигатор в области металлообработки: walter-tools.com

Идея **динамического фрезерования** основана на ускорении станка: станок для динамического фрезерования должен иметь достаточно высокие параметры ускорения, высокую скорость хода и подачи в широком диапазоне частоты вращения, а также короткое время вычислений и переключения.

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme /MD133 Supreme 

– Стружкоделитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●	●	●	●		
WJ30RD	●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

	Обозначение	D _c h10 мм	R мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☹
	MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-PФрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030J-WJ30RD

PWZ-NORM L

	Обозначение	D _c h10 мм	R мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	☹
	MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-PФрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030D-WJ30RD

PWZ-NORM L

	Обозначение	D _c h10 дюйм/ №	R дюйм	L _c дюйм	l ₃ дюйм	d ₂ дюйм	l ₁ дюйм	l ₄ дюйм	d ₁ h6 дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133.6.35W5L038D-	1/4"	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,250	5	☺	☹
	MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☹
	MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☹
	MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☹
	MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,469	0,750	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-PФрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

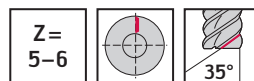
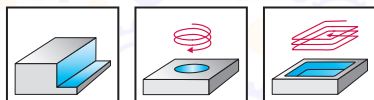


Фрезы твердосплавные для обработки уступов MD133 Supreme

mm



– Стружкоделитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●	●	●	●		
WJ30RD	●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L

	Обозначение	D _c h10 мм	R мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☹
	MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,025 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD

PWZ-NORM XL

	Обозначение	D _c h10 мм	R мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	☹
	MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-P

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

PWZ-NORM XL

	Обозначение	D _c h10 дюйм/№	R дюйм	L _c дюйм	l ₁ дюйм	l ₄ дюйм	d ₁ h6 дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
Хвостовик по DIN 6535 HB	MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☺	☹
	MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☹
	MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☹
	MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☹
	MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-P

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

