

Универсальное использование — высокая производительность

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Форма заборного конуса E:

- С внутренним подводом СОЖ (по осевым каналам)
- М5–М16 с допусками 6НХ и 6ГХ
- Подходит для нарезания резьбы в глухих отверстиях

Метрические — теперь до размера М24:

- С внутренним подводом СОЖ (по радиальным каналам)
- Подходит для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях

ИНСТРУМЕНТ

- Раскатники быстрорежущие HSS-E-PM
- С канавками для СОЖ и без них
- С внутренним подводом СОЖ (по осевым/радиальным каналам) и без него
- Классы допуска: 6НХ и 6ГХ

Диапазон размеров:

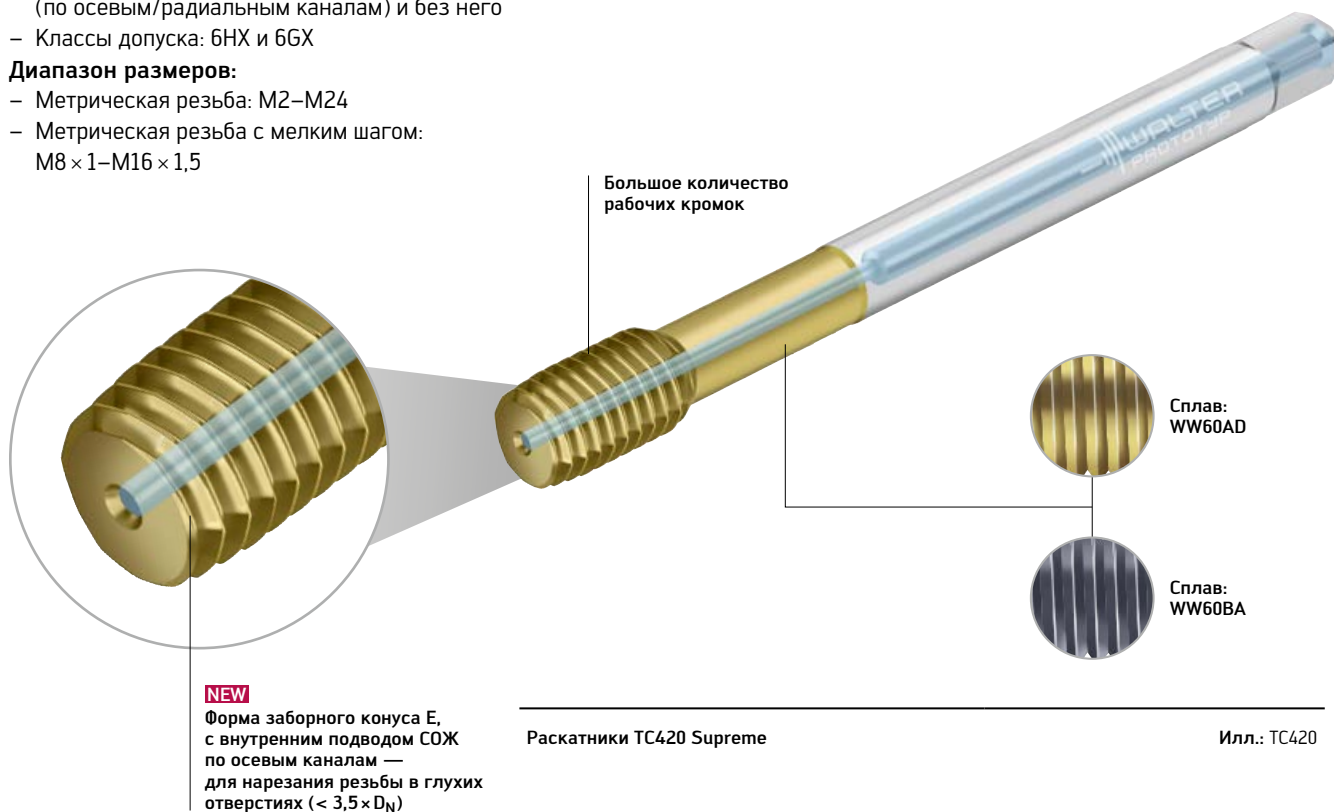
- Метрическая резьба: М2–М24
- Метрическая резьба с мелким шагом: М8 × 1–М16 × 1,5

СПЛАВЫ

- WW60AD (HSS-E-PM + TiN)
- WW60BA (HSS-E-PM + TiCN)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нарезание резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Материалы ISO P, M, K и N
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная, энергетическая промышленность и т. д.



NEW

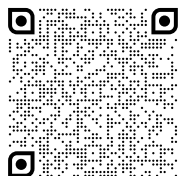
Форма заборного конуса E, с внутренним подводом СОЖ по осевым каналам — для нарезания резьбы в глухих отверстиях ($< 3,5 \times D_N$)

Раскатники TC420 Supreme

Илл.: TC420

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкая область применения для обработки любых материалов, поддающихся пластической деформации
- Уменьшение крутящего момента до 30 %
- Обработка с высокой скоростью резания
- Более высокое качество поверхностной обработки по сравнению с резьбонарезанием
- Увеличение прочности на разрыв при динамической нагрузке до 30 %



Специально для обработки ISO P без образования стружки

РАСШИРЕНИЕ ПРОГРАММЫ

НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Теперь покрытие AlCrN (HIPIMS) – WW60EL:
 - с внутренним подводом СОЖ по осевым и радиальным каналам (метрическая резьба и метрическая с мелким шагом)
 - без канавок для СОЖ (метрическая резьба)

ИНСТРУМЕНТ

- Раскатники быстрорежущие HSS-E-PM
- С канавками для СОЖ и без них
- С внутренним подводом СОЖ (по осевым/радиальным каналам) и без него
- Классы допуска: 6HX и 6GX

Диапазон размеров:

- Метрическая резьба: M2–M20
- Метрическая резьба с мелким шагом: M8 × 1–M16 × 1,5

СПЛАВЫ

- WW60AD (HSS-E-PM + TiN)
- WW60EL (HSS-E-PM + AlCrN)

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Специально для материалов ISO P
- Для нарезания резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Глубина резьбы до $3,5 \times D_N$
- Отрасли промышленности: общее машиностроение, автомобильная, энергетическая промышленность и т. д.



Раскатники TC430 Supreme

Илл.: TC430

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная стойкость при обработке любой стали, склонной к пластической деформации
- Высокая эксплуатационная надёжность за счёт отсутствия стружки и стабильного диаметра инструмента
- Высокое качество поверхности резьбы

Покрытие AlCrN (HIPIMS)

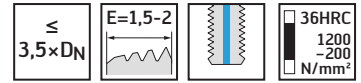


Очень гладкое покрытие AlCrN (HIPIMS) снижает до минимума склонность к наростообразованию даже при обработке материалов с высокой силой адгезии.

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme

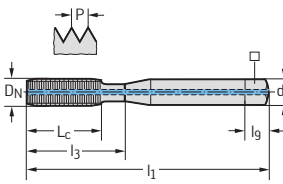


– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	■	●●	●		
WW60BA	●●	●●	■	●●	●		

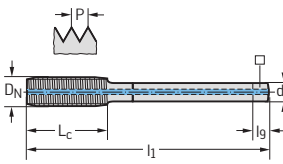
DIN 2174



Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-CF-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших

нормальных

неблагоприятных

условий обработки

- Основная область применения
- Возможная область применения

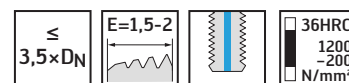
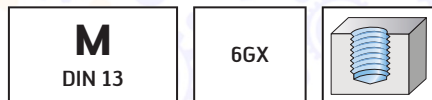
✖ ✖ ✖ / ★ Новый инструмент



Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme



– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174

Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●
TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-EF-WW60AD

B4

DIN 2174

Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	

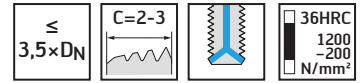
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD



Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme



– Для обработки материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●	●	●	●	●		
WW60BA	●	●	●	●	●		

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		●	●
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		●	●
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5		●	●
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6		●	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-C2-WW60AD

DIN 2174											WW60AD	WW60BA
Обозначение	D _N	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N		WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6		●	●
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6		●	●
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6		●	●
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7		●	●
TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8		●	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

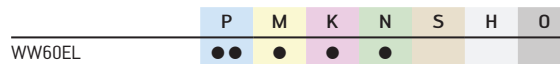
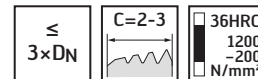


Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM

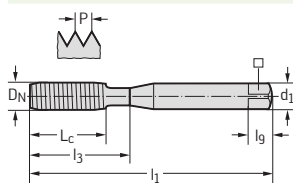
TC430 Supreme



– Для обработки материалов, дающих сливную стружку
 – ISO M только с масляным охлаждением



DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_g мм	N	WW60EL
TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖
TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖
TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖
TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M3-C0-WW60EL

B4



Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme



- Для обработки материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением

≤
3,5×DN

C=2-3

36HRC
1200
-200
N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174

Обозначение	DN	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5		
TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5		
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6		
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7		

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C1-WW60AD

DIN 2174

Обозначение	DN	P мм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h9 мм	□ мм	l _g мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8		
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

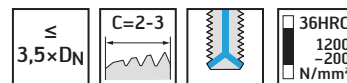
B4



Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme



– Для обработки материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●	●	●	●			
WW60AD	●	●	●	●			

DIN 2174

Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✳	
TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✳	
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✳	✳
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✳	✳

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C2-WW60AD

DIN 2174

Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✳	✳
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	✳	✳

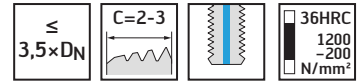
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD



Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm



- Для обработки материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174		Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60EL	WW60AD
		TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
		TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
		TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
		TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
	TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●	

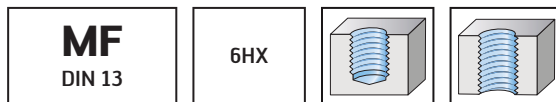
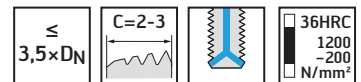
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L1-WW60AD

B4

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm



- Для обработки материалов, дающих сливную стружку
- ISO M только с масляным охлаждением



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174		Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	\square мм	l_g мм	N	WW60EL	WW60AD
		TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	●●	●●
		TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	●●	●●
		TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	●●	●●
		TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	●●	●●
		TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	●●	●●
	TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	●●	●●	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L2-WW60AD

