

— ПРЕВОСХОДНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ В МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ.

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.

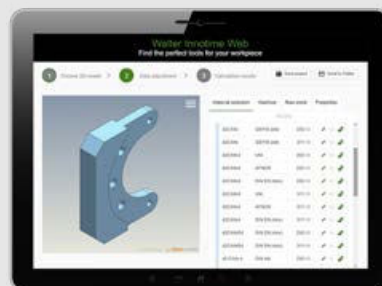
Walter GPS



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

A — Токарная обработка		
	Токарная обработка ISO — A1	7
	Обработка канавок — A2	88
B — Обработка отверстий		
	Сверление — B1	113
B — Обработка резьбы		
	Нарезание резьбы — B4	211
	Раскатывание резьбы — B5	238
	Резьбофрезерование — B6	242
C — Фрезерование		
	Фрезы твердосплавные/PCD — C1	299
	Фрезы с пластинами — C2	350
D — Инструментальная оснастка		
	Оснастка для неподвижного инструмента — D1	412
	Оснастка для вращающегося инструмента — D2	422

Обновленная структура Каталога новой продукции

Новая концепция Каталога новой продукции Walter представляет собой комбинацию полной и наглядной информации об инструментах и рекомендаций по применению в печатной и цифровой форме: режимы резания или материалы — с прямыми ссылками на онлайн-каталог Walter.

WALTER		Milling tools with indexable inserts				Milling tools with indexable inserts				WALTER	
Face milling cutters											
Lead angle κ	41,8°	41,8°	43°	43°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°
Designation	M2026	M2025	M5004 Xtra-tec® XT	F2010	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®	F2010	F2010	F2010
Diameter range [mm] (inch)	200–250	80–160	24–160 0,935–1,000	80–315	25–160 1,000–6,000	20–160 0,750–6,000	40–160 2,000–6,000	63–160	80–315	80–315	80–315
Boring bar/adaptor type											
DIN 1835 B											
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
ScrewFit			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Cylindrical shank			✓			✓	✓				
Cylindrical modular			✓			✓	✓				
Steep taper											
HSK											
NCT											
P Steel			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
M Stainless steel			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
K Cast iron	••	••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
N NF metals			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
S Materials with difficult cutting properties			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
H Hard materials	•	•	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
D OtherMax: depth of cut [mm]			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••
Indexable inserts											
Number of cutting edges	16 / 4	16 / 4	8 / 8	8 / 8	8 / 8	4	14 / 14	1	4	4	4
Max. depth of cut [mm]	3	3	3 / 4	4	5 / 6	4,5 / 6,5	4 / 6		4	4	6
Page in catalogue											
QR code											
www.walter-tools.com/wcc/	M2026	M2025	M5004	F2010	M5009	M4003	M3024	F4045	F2010	F2010	F2010

Обзоры программ с описанием областей применения, материалов и QR-кодами

Обзоры программ содержат пиктограммы областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут быть использованы инструменты; при необходимости также варианты хвостовиков, системы крепления и другую важную информацию. Это позволит легко определять, какой инструмент вам требуется — и посредством сканирования QR-кода или перехода по ссылке непосредственно получать подробную информацию об инструменте.

NEW

Инструменты с таким обозначением относятся к категории новой продукции.

Selection

Это обозначение выбранных инструментов, «Walter Selection».

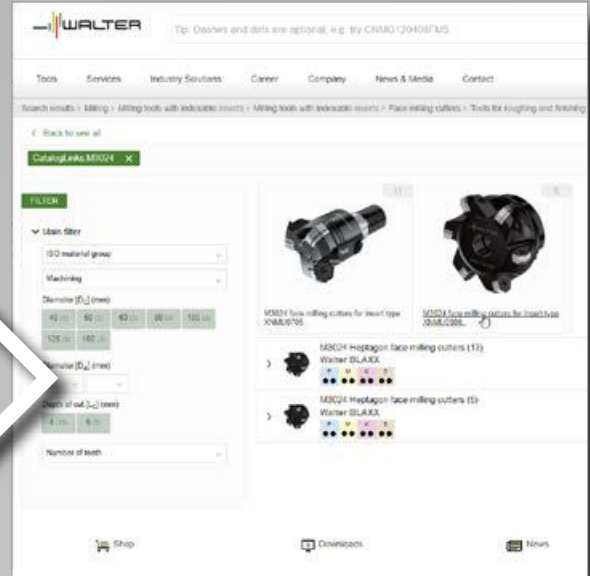
При этом речь идет о рекомендуемых инструментах, дающих особые преимущества.

Сканирование QR-кода

позволяет прямо перейти на страницу соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре вы найдете изображение инструмента/группы продуктов, пиктограммы областей применения и другие условные знаки, а также основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.

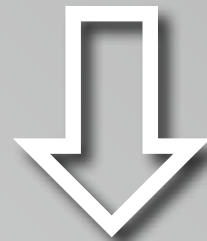


M3024



Прямая ссылка

В качестве альтернативы сканированию QR-кода существует возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере: www.walter-tools.com/woc/M3024. Конечно, в электронной версии перейти по ссылке можно простым щелчком мыши.



Подробный обзор информации об инструменте

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

Designation	D ₂ mm	D ₃ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - e=45° - metric (1)	63 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-033-822-05-05 Availability	63	75.96	22	40	6
M3024-050-827-06-05 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-832-07-05 Availability	100	112.96	32	50	6
M3024-125-840-08-05 Availability	125	137.96	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - e=45° - metric (1)	160	172.96	40/40 B	63	6

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 Comaga, специализирующейся на разработке программного обеспечения, мы разрабатываем цифровые решения, которые позволяют объединять станки и инструменты в одну большую и эффективно функционирующую сеть, а также оптимизируем их 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.

Walter Precision XT

Прецизионные расточные оправки всегда используются в тех случаях, когда требуется чистовая обработка существующего отверстия или более высокая степень его точности: например, за счёт коррекции позиционирования, обеспечения более высокого класса точности или повышения качества поверхности. Чистовое растачивание, как правило, выполняется с глубиной резания < 0,5 мм (0,020 дюйма).

Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для расширения существующего отверстия. При этом основной процесс заключается в съёме материала. Расширяемое отверстие проходит предварительную обработку или формируется методом литья иликовки. Черновые расточные оправки используются также для изготовления радиальных уступов или ступенчатого растачивания.

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 $70 \times D_c$ 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 сверла 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 твердости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надежности.

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 надежности. 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 подается очень близко к режущей кромке, одновременно охлаждая заднюю и переднюю поверхности. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколоманья и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстрходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Силы направляются по оси 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 многшпиндельных станках.



А – Токарная обработка

A1: Токарная обработка ISO

Стр.




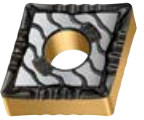






Пластины	Обзор программы	
	Пластины ISO без задних углов	8
	Пластины ISO с задними углами	12
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	16
	Пластины для системы профильной обработки – WL	18
	Информация для заказа	
	Пластины ISO без задних углов	20
	Пластины ISO с задними углами	32
	Пластины для системы профильной обработки – WL	42
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	Обзор программы
Державки – пластины без задних углов / с задними углами		44
Державка – система профильной обработки WL		54
Державка – керамические пластины		56
Токарные державки Walter Capto™		58
Walter Capto™ – система профильной обработки WL		64
Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов		66
Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры		68
Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	70
	Расточные державки – Walter Capto™	76
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	80
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	82
	Расточные державки – система профильной обработки WL	84
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	86











A2: Обработка канавок

Стр.

Режущие пластины	Режущие пластины	88
	Информация для заказа	
	Двухромочные режущие пластины – DX	94
Державки	Обзор программы	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	96
	Державки Walter Capto™	104
	Режущая головка QuadFit	106
	Информация для заказа	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	108

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	Чистовая обработка					
	Selection  Wiper			Selection  Wiper	Selection  Wiper	
Геометрия	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5	
P Сталь	●●	●		●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●	
K Чугун	●●			●	●●	
N Цветные металлы			●			
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		●	
H Материалы высокой твёрдости						
O Прочее						
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0	
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70	
Страница в каталоге	20			20	20	
QR-код						
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5	

Вид обработки	Получистовая обработка			черновая обработка		
	Selection  Wiper	NEW 				
Геометрия	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT	
P Сталь	●●	●●	●			
M Нержавеющая сталь		●●		●		
K Чугун	●	●	●●			
N Цветные металлы						
S Жаропрочные сплавы		●		●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости						
O Прочее						
a_p [mm]	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0	0,8–9,0	
f [mm]	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60	0,18–0,80	
Страница в каталоге	20	20				
QR-код						
www.walter-tools.com/woc/	MP5	MU5	MK5	NRS	NRT	

Получистовая обработка / Чистовая обработка		Получистовая обработка				
		NEW 		Selection 		
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	

20



MN3



NMS



MS3



NMT



MP3



MM5

черновая обработка					Тяжелая обработка
Selection 	Selection 	Selection 			NEW
RM5	RP5	RP7	RK5	RK7	HU3
	••	••			••
••	•	••	••	••	•
	•				•
••				••	
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

20

20

20

20



RM5



RP5



RP7



RK5



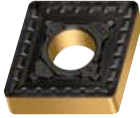







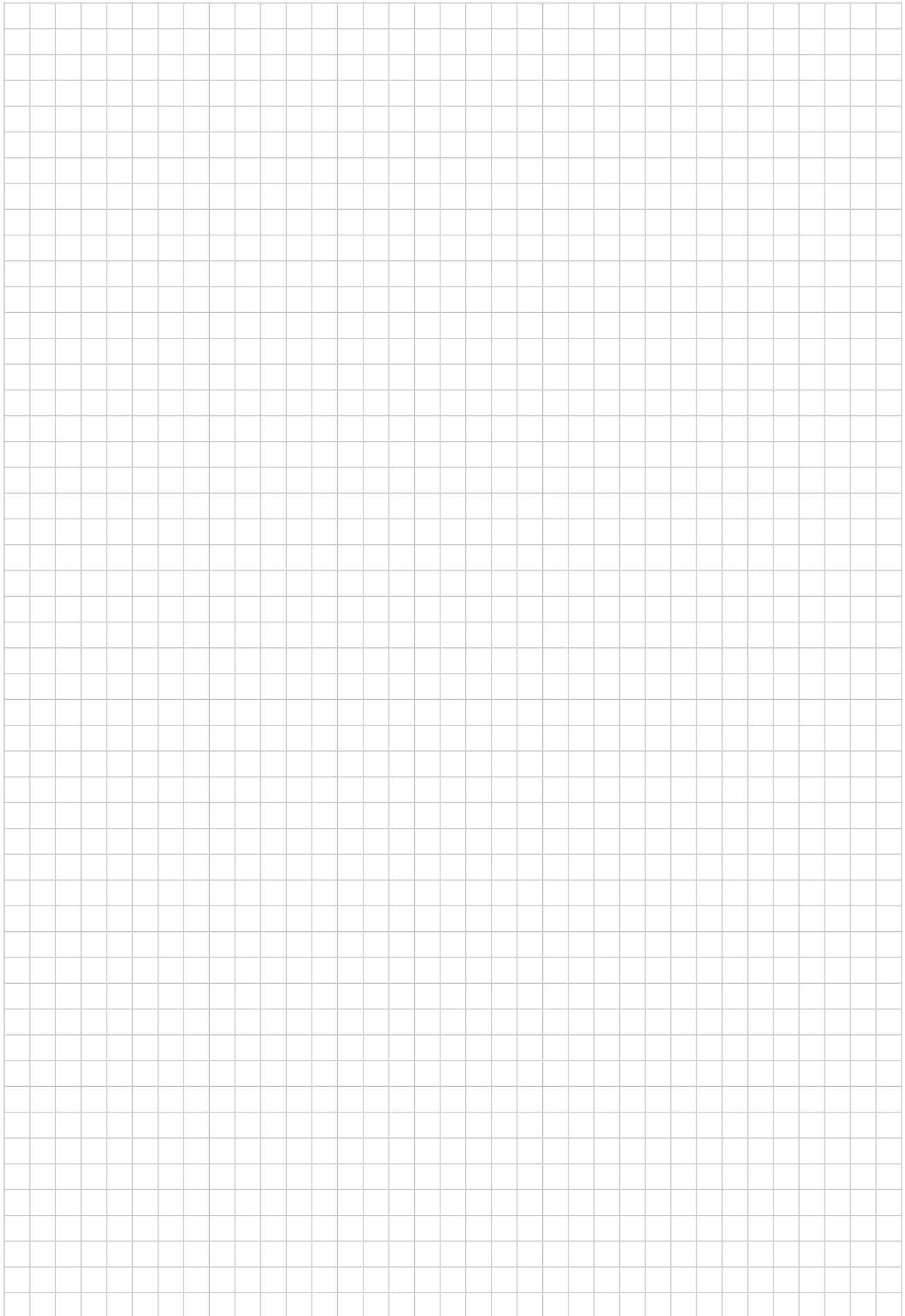
RK7













HU3











Пластины ISO без задних углов













Вид обработки	Тяжелая обработка			
				
Геометрия	NRF	HU5	HU7	NRR
P Сталь	••	•	••	••
M Нержавеющая сталь	•	••	•	•
K Чугун	•	•	••	•
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы		••		
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
a_p [mm]	0,8–12,0	1,0–12,0	1,5–17,0	1,5–17,0
f [mm]	0,25–1,20	0,25–1,20	0,40–1,60	0,40–1,60
Страница в каталоге		20	20	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	NRF	HU5	HU7	NRR















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

Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	PF	FN2	FM2	FP2	FM4 NEW
P Сталь	••	••	••	••	•
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••
K Чугун	••	•	•	••	••
N Цветные металлы		••	••	•	••
S Жаропрочные сплавы	•	••	••	•	••
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,3–3,0	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–5,0
f [mm]	0,05–0,45	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30	0,02–0,40
Страница в каталоге					
QR-код	PF	FN2	FM2	FP2	FM4
www.walter-tools.com/woc/					

Вид обработки	Получистовая обработка				
					
Геометрия	MN2 NEW	MM4 NEW	MP4 NEW	MK4	MP6 NEW
P Сталь	•	•	••	•	••
M Нержавеющая сталь	•	••	•	•	•
K Чугун		•	•	••	•
N Цветные металлы	••	••	••	•	••
S Жаропрочные сплавы	•	••	•	•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5	0,4–3,5	0,4–4,0
f [mm]	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35	0,08–0,35	0,08–0,40
Страница в каталоге	33			32	
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/					
	MN2	MM4	MP4	MK4	MP6

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
33			32		
					
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM

Получистовая обработка		черновая обработка			
					
..GN	..MR	RM4	RP4	RK4	RK6
••	••	•	••	•	
•	•	••	•	•	
•	••	•	•	••	••
•	•	••	•	•	
0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0	0,2–7,0	0,4–7,0	0,2–5,0
0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–1,20	0,08–0,50
39	39		32		
					
GN	MR	RM4	RP4	RK4	RK6

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

Вид обработки

Тяжелая
обработка

NEW



Геометрия

HU6

P Сталь

●●

M Нержавеющая сталь

K Чугун

●●

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

a_p [mm]

1,0–15,0

f [mm]

0,12–1,70

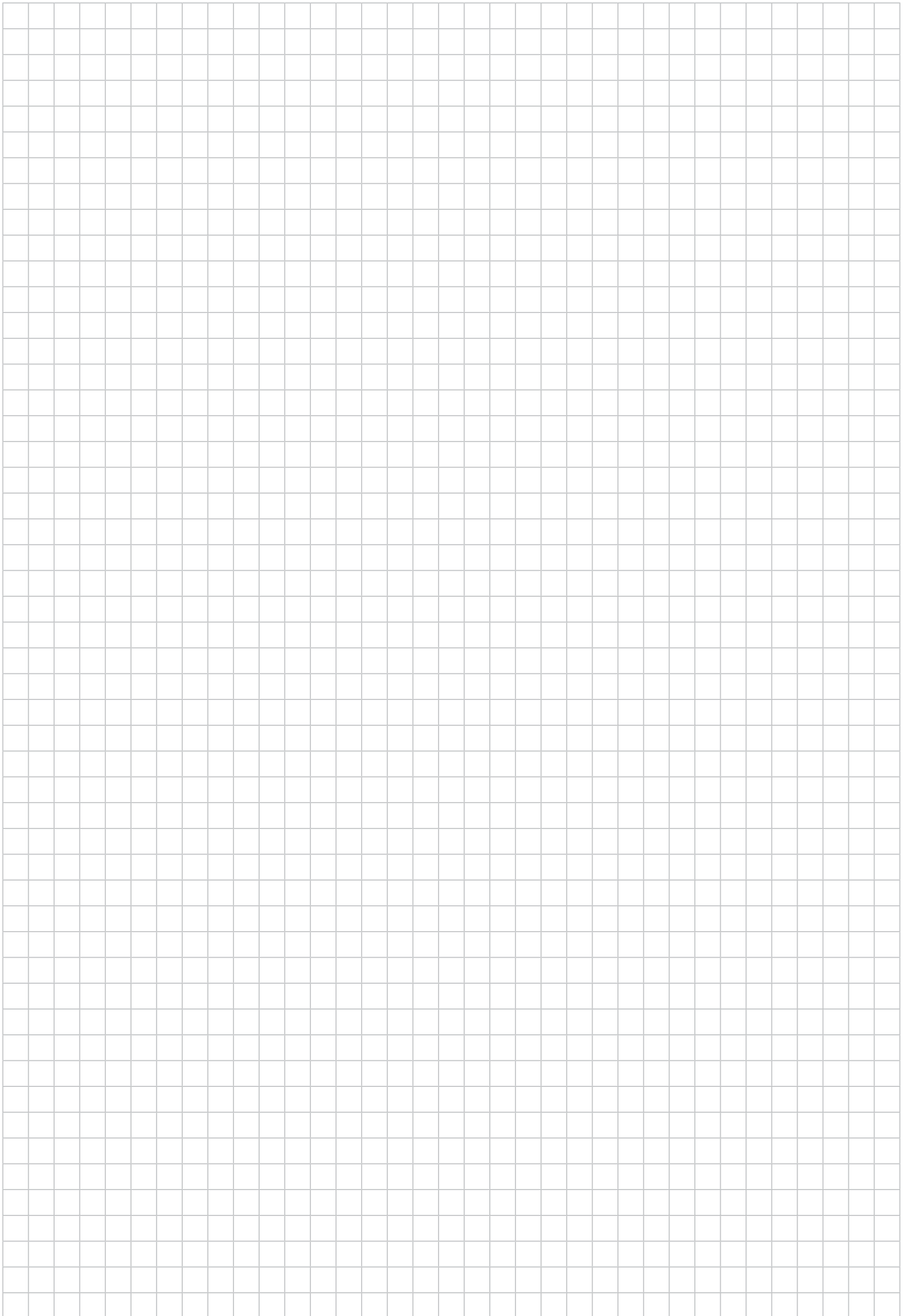
Страница в каталоге

35











QR-код



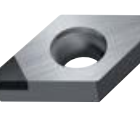
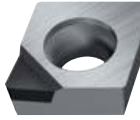
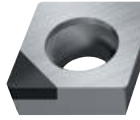






www.walter-tools.com/woc/

HU6



Пластины ISO — CBN / PCD / керамика

Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••				
H Материалы высокой твёрдости		••	••	••	••
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M

Вид обработки	Чистовая обработка				
		 Wiper			
Геометрия	SM	SM-MWS	FS	T-FS	W-FS
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы			••		
S Жаропрочные сплавы			•		
H Материалы высокой твёрдости	••	••			
O Прочее			••		
a_p [mm]	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–15,3	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	SM	SM-MWS	FS	T-FS	W-FS

Чистовая обработка		Чистовая обработка	Получистовая обработка		черновая обработка / Получистовая обработка
TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020	T02020
0,1-1,0	0,1-5,0	0,1-5,0	0,1-3,6	0,1-4,5	0,1-6,0
0,05-0,50	0,05-0,40	0,05-0,50	0,10-0,32	0,10-0,42	0,10-0,80



TM-MW



TS-0



TM-S



E



T01020



T02020

Получистовая обработка	Чистовая обработка	
FS-M	FS-9	A27
0,1-2,0	0,05-9,7	0,05
0,08-0,20	0,03-0,38	0,05-0,20



FS-M













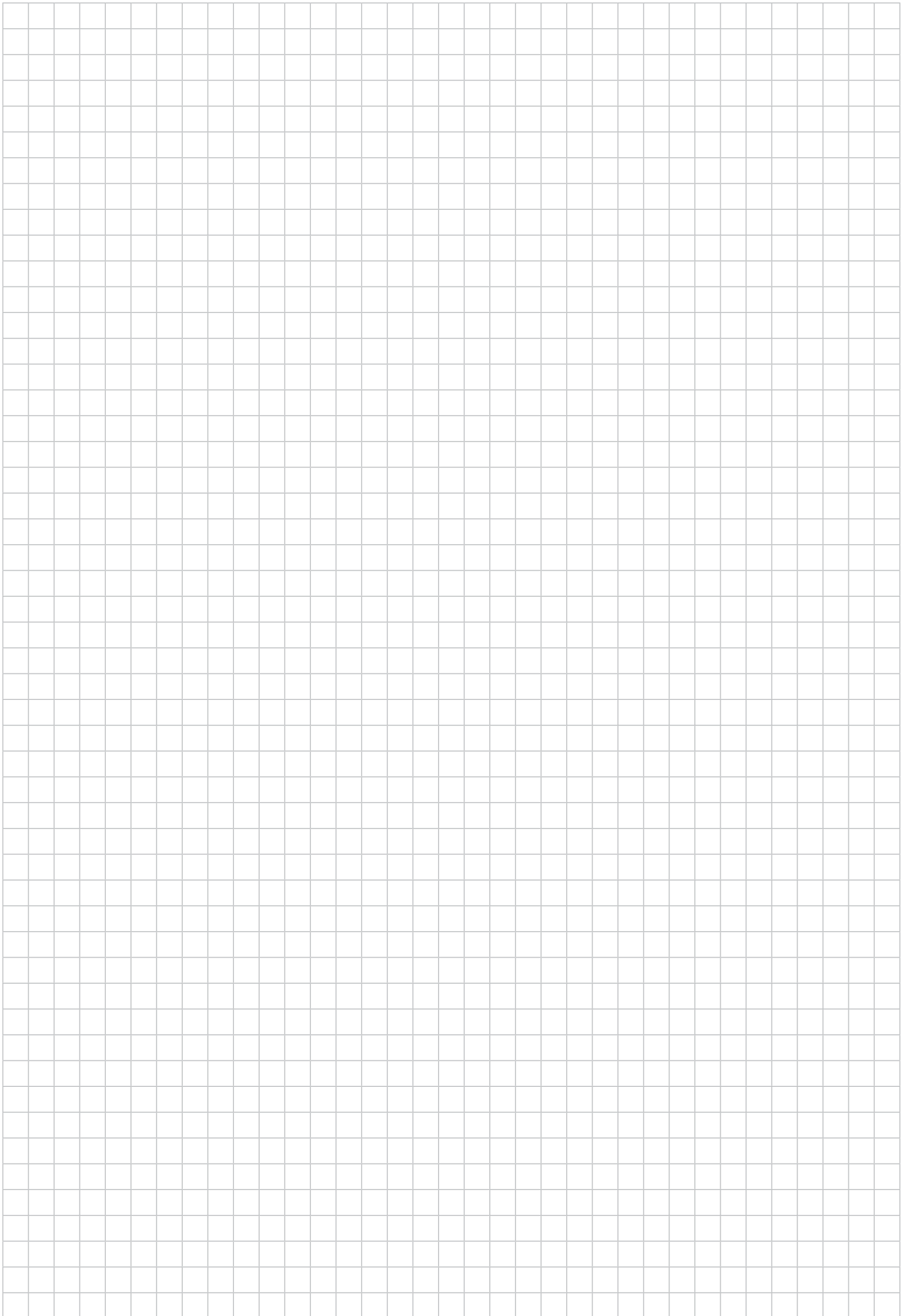
FS-9



A27

Пластины для системы профильной обработки — WL

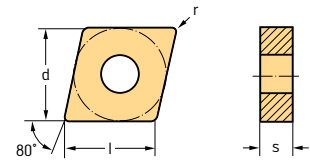
Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
		NEW 		NEW 	NEW 
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
P Сталь	•	••	•	••	••
M Нержавеющая сталь	••	•	••	•	••
K Чугун		•	•	•	••
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••	•	••	•	••
H Материалы высокой твёрдости					•
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	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		42		42	42
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6



Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S		
					HC			HE				HC		K		HC				
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺												
CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺												
CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5					☺											
CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺												
CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺												
CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺												
CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺	☺			☺	☺					☺	☺		
CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0			☺	☺			☺	☺					☺	☺		
CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			☺	☺												
CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			☺	☺	☺											
CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☺	☺	☺											
CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2			☺	☺	☺	☺										
CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	☺	☺	☺										
CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0			☺	☺	☺	☺		☺								
CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			☺	☺	☺	☺										
CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0													☺	☺	☺	
CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0													☺	☺	☺	
CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15–0,40	1,0–3,5													☺	☺	☺	
CNMG190612-MS3	19,34	1,2	0,18–0,50	1,2–5,0													☺	☺	☺	
CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0		☺	☺	☺	☺										☺	
CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG120416-RM5	12,9	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG160608-RM5	16,12	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG160612-RM5	16,12	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG160616-RM5	16,12	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG190612-RM5	19,34	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0		☺		☺	☺										☺	
CNMG190616-RM5	19,34	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0		☺		☺	☺										☺	

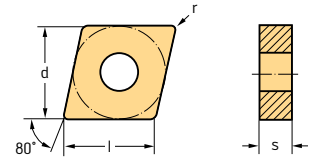
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием






HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 80° CNMG / CNMM Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S					
					HC		HE		HC		HC		HC		HC		HW					
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
 CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20-0,40	0,8-6,0	☺	☺	☺	☺	☺						☺							
CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25-0,60	1,0-6,0	☺	☺	☺	☺	☺						☺							
CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35-0,70	1,6-6,0	☺	☺	☺	☺	☺													
CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25-0,50	1,0-8,0			☺	☺	☺													
CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35-0,65	1,2-8,0	☺	☺	☺	☺	☺													
CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40-0,70	1,6-8,0	☺	☺	☺	☺	☺													
CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40-0,90	2,0-8,0			☺	☺	☺													
CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25-0,50	1,0-10,0			☺	☺	☺													
CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30-0,70	1,2-10,0		☺	☺	☺	☺													
CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35-0,80	1,6-10,0			☺	☺	☺													
CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0				☺	☺													
CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45-1,20	2,0-12,0				☺	☺													
 CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18-0,40	0,8-5,0			☺	☺	☺													
CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25-0,50	1,2-5,0			☺	☺	☺													
CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35-0,50	1,5-5,0			☺	☺	☺													
CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30-0,50	0,8-6,0			☺	☺	☺													
CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35-0,60	1,2-6,0			☺	☺	☺													
CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40-0,60	1,5-6,0			☺	☺	☺													
CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35-0,60	1,2-7,0			☺	☺	☺													
CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35-0,75	1,5-7,0			☺	☺	☺													
CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45-1,00	3,0-9,0				☺	☺													
 CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0			☺	☺	☺													
CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0			☺	☺	☺													
CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40-0,80	1,6-7,0			☺	☺	☺													
CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35-0,70	1,2-9,0			☺	☺	☺													
CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0			☺	☺	☺													
CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45-1,00	2,4-9,0			☺	☺	☺													
CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35-0,70	1,2-10,0			☺	☺	☺													
CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40-0,90	1,6-10,0			☺	☺	☺													
CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45-1,10	2,4-10,0				☺	☺													
CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45-1,20	2,4-12,0				☺	☺													
 CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25-0,55	1,0-7,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40-0,80	2,0-9,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35-0,70	1,5-10,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40-0,90	2,0-10,0	☺		☺	☺	☺		☺		☺	☺						☺	☺	
CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45-1,00	2,0-10,0			☺	☺	☺													
 CNMM120412-HU7	12,9	1,2	0,40-0,80	1,5-8,0			☺	☺	☺													
CNMM160612-HU7	16,12	1,2	0,50-0,90	2,0-10,0			☺	☺	☺													
CNMM160616-HU7	16,12	1,6	0,50-1,10	2,0-10,0			☺	☺	☺													
CNMM160624-HU7	16,12	2,4	0,50-1,30	2,0-10,0			☺	☺	☺													
CNMM190612-HU7	19,34	1,2	0,50-0,90	2,0-13,0			☺	☺	☺													
CNMM190616-HU7	19,34	1,6	0,50-1,10	2,0-13,0			☺	☺	☺													
CNMM250924-HU7	25,79	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0				☺	☺													

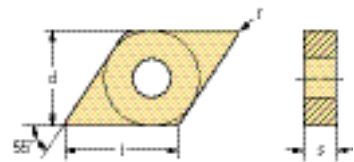
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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







Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S										
				WMP20S	WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G	HE	WMP20S	WSM01	HC	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	HC	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
 DNMG110402-FP5	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5																							
	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5																							
	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																							
	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																							
	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																							
 DNMG110404-FW5	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0																							
	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																						
 DNMG110404-MP3	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																							
	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																						
	DNMG150612-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5																						
 DNMG110404-MP5	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																							
	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																						
	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																						
 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																						

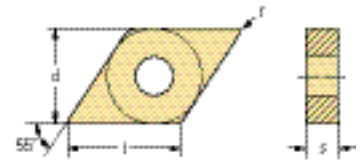
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием





Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



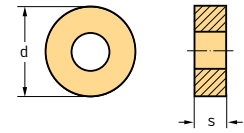
Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S					
				HC			HE	HC				HC		HC							
				WMP20S	WPP05S	WPP10G		WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 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			☉	☉	☉	☉												
 DNMM150608-HU3	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0				☉	☉	☉												
DNMM150612-HU3	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0				☉	☉	☉												
DNMM150616-HU3	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0				☉	☉	☉												
 DNMM150608-HU5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0		☉					☉		☉	☉							☉	☉
DNMM150612-HU5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0		☉					☉		☉	☉							☉	☉

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



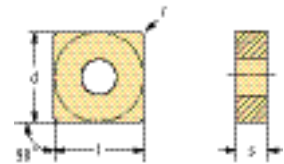
Режущие пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P	
				HC	S
 RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0	WPP20G	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 / SNMM Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M			S	
				HC				HC			HC	
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S
 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	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕		⊕

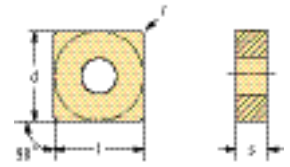
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием







Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P				M			S					
					WMP20S	WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S		
	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														
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30-0,50	0,8-7,0													
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35-0,70	1,2-7,0													
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-7,0													
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-9,0													
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40-0,90	1,6-9,0													
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45-1,10	2,0-9,0													
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35-0,75	1,2-10,0													
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40-1,00	1,6-10,0													
	SNMM190624-HU3	2,4	0,45-1,20	2,0-10,0													
SNMM250724-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0														
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45-1,00	1,6-12,0													
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55-1,20	2,5-12,0													
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30-0,70	1,5-7,0													
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35-0,70	1,5-9,0													
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35-0,80	1,5-10,0													
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40-1,00	2,0-10,0													
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45-1,10	2,0-10,0													
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50-1,20	2,5-12,0													
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45-1,00	2,0-12,0													
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50-1,40	2,5-12,0													
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50-1,00	2,0-13,0													
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-13,0													
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-13,0													
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50-1,10	2,5-17,0													
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0													
SNMM250924-HU7	2,4	0,60-1,60	3,0-17,0														

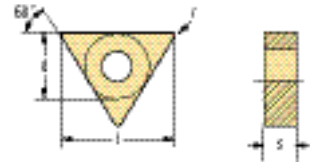
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	ap mm	P						M			K		S		
				HC			HE			HC			HC		HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
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			☉	☉										
TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☉	☉										
TNMG110308-MP3	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2			☉	☉										
TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☉	☉										
TNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☉	☉	☉									
TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☉	☉	☉	☉								
TNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			☉	☉	☉	☉								
TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☉	☉	☉										
TNMG220412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☉	☉										
TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☉	☉										
TNMG160404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☉	☉	☉	☉								
TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☉	☉	☉	☉	☉								
TNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☉	☉	☉	☉								
TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0			☉	☉										
TNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0			☉	☉	☉	☉								
TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☉	☉	☉	☉								
TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			☉	☉										
TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0			☉	☉										
TNMG270612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☉	☉	☉									
TNMG270616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			☉	☉										
TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			☉	☉			☉	☉					☉	☉
TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0		☉	☉	☉			☉		☉					☉
TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☉	☉	☉			☉		☉					☉
TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0		☉	☉	☉			☉		☉					☉
TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			☉	☉					☉	☉				
TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			☉	☉					☉	☉				
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			☉	☉	☉									

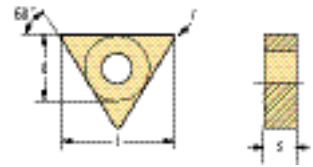
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием




Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S			
				HC						HE			HC			HC		
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
 TNMG270616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0				⊗											
TNMG270624-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0				⊗											
 TNMM160408-HU3	0,8	0,30–0,45	0,8–6,0				⊗											
TNMM160412-HU3	1,2	0,35–0,50	1,2–6,0				⊗	⊗										
TNMM220408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				⊗	⊗										
TNMM220412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				⊗	⊗										
TNMM220416-HU3	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0				⊗	⊗										
TNMM270612-HU3	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0				⊗	⊗										
 TNMM270616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0				⊗	⊗										

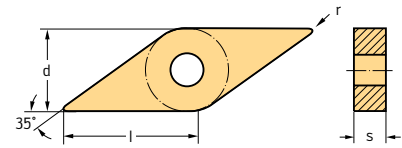
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием




Пластины без задних углов 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P			
					WPP10G	HC	WPP30G	HE
	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	☺	☺		

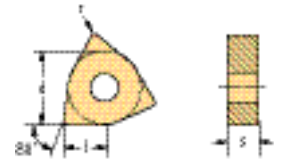
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием









Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S			
				HC		HE			HC				HC		HC			
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
 WNMG060404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☉	☉											
WNMG060408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☉	☉											
WNMG080404-FP5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☉	☉											
WNMG080408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☉	☉	☉										
WNMG080412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☉	☉											
 WNMG060404-FW5	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉
WNMG060408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉
WNMG080404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉
WNMG080408-FW5	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0			☉	☉			☉	☉						☉	☉
WNMG080412-FW5	1,2	0,25–0,65	0,6–3,0			☉	☉											
 WNMG060404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☉	☉											
WNMG060408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☉	☉											
WNMG060412-MP3	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2				☉											
WNMG080404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☉	☉	☉									
WNMG080408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2			☉	☉	☉	☉									
WNMG080412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☉	☉	☉	☉									
 WNMG060404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☉	☉	☉	☉									
WNMG060408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☉	☉	☉	☉									
WNMG060412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0				☉	☉										
WNMG080404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0				☉	☉	☉									
WNMG080408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0			☉	☉	☉	☉									
WNMG080412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0			☉	☉	☉	☉									
WNMG080416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0				☉	☉										
WNMG100608-MP5	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0				☉	☉										
WNMG100612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0				☉	☉										
 WNMG080404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0							☉	☉	☉				☉	☉	☉
WNMG080408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0							☉	☉	☉				☉	☉	☉
 WNMG060408-MU5	0,8	0,15–0,35	0,6–3,0			☉	☉			☉								☉
WNMG080404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0			☉	☉	☉		☉								☉
WNMG080408-MU5	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0			☉	☉	☉		☉								☉
WNMG080412-MU5	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0			☉	☉	☉		☉								☉
WNMG080416-MU5	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0				☉	☉										☉
 WNMG060408-MW5	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0			☉	☉						☉					
WNMG060412-MW5	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0				☉	☉					☉					
WNMG080408-MW5	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0			☉	☉	☉		☉			☉	☉				
WNMG080412-MW5	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			☉	☉	☉		☉			☉	☉				
 WNMG060408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5			☉				☉		☉					☉	☉
WNMG080408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5			☉	☉	☉		☉	☉	☉					☉	☉
WNMG080412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5			☉				☉	☉	☉					☉	☉

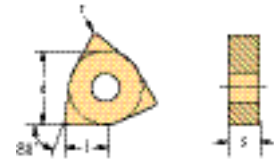
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием




Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold

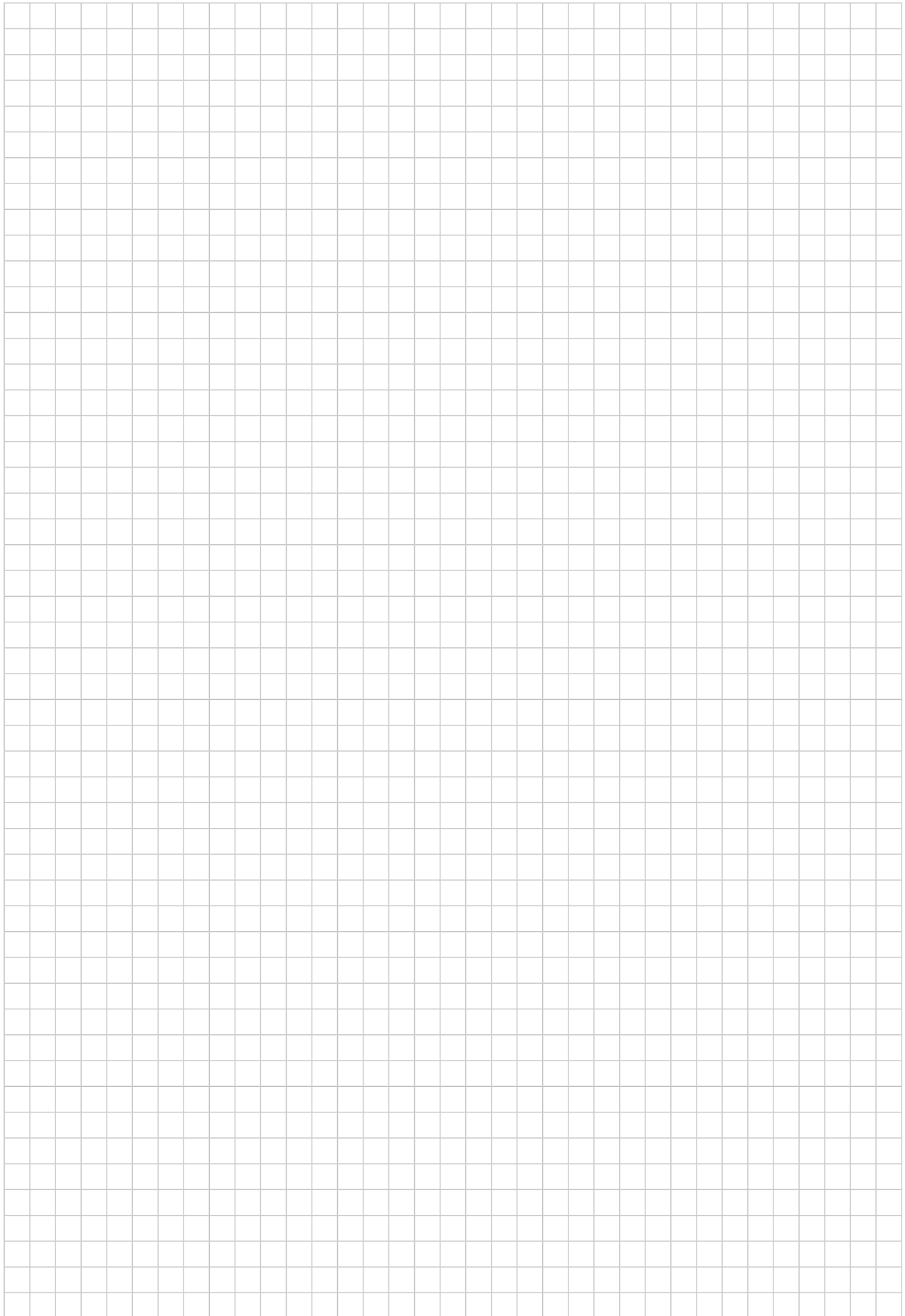


Режущие пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S			
				HC			HE			HC					HC		HC			
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 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			☺	☺													
 WNMM080412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0				☺													
WNMM100612-HU3	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0			☺	☺													
WNMM100616-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0			☺	☺													

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

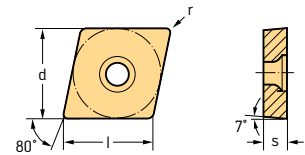
HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием



Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				S					
					HC				HE				HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
CCGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCGT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060202-FM4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT060208-FM4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT09T302-FM4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT120404-FM4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT120408-FM4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT060202-FP4	6,45	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT060208-FP4	6,45	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0														
CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT120404-FP4	12,9	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5														
CCMT120408-FP4	12,9	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5														
CCMT060204-FP6	6,45	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0														
CCMT060208-FP6	6,45	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0														
CCMT09T304-FP6	9,67	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0														
CCMT09T308-FP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-2,0														
CCMT120404-FP6	12,9	0,4	0,10-0,25	0,3-2,5														
CCMT120408-FP6	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-2,5														
CCMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0														
CCMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120404-MM4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5														
CCMT120408-MM4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0														
CCMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0														
CCMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120404-MP4	12,9	0,4	0,12-0,25	0,4-3,5														
CCMT120408-MP4	12,9	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5														
CCMT060204-MP6	6,45	0,4	0,10-0,20	0,4-2,5														
CCMT090304-MP6	9,67	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5														
CCMT090308-MP6	9,67	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5														
CCMT09T304-MP6	9,67	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0														
CCMT09T308-MP6	9,67	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0														
CCMT120408-MP6	12,9	0,8	0,15-0,35	0,6-4,0														
CCMT160508-MP6	16,12	0,8	0,15-0,40	0,8-4,0														

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

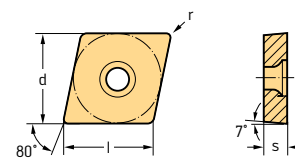
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием


Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				S					
					HC			HE	HC				HC					
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
 CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5	⊕	⊕	⊕	⊕										
CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5		⊕	⊕	⊕										
CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕	⊕										
CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕										
CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0	⊕	⊕	⊕	⊕										
CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕										
CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	⊕	⊕	⊕	⊕										

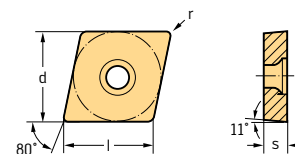
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием




Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
					HC	
					WPP10G	WPP20G
 CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5	⊕	⊕
CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕
CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕
CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕
 CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	
CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	
 CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5		⊕
CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊕
CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0		⊕
CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		⊕
CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		⊕

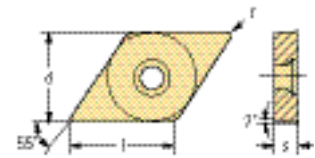
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				N		S							
					HC					HE				HC				HW		HC			
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S			
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																			
DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT070202-FM4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT070208-FM4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT11T302-FM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0																			
DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5																			
DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5																			
DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0																			
DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0																			
DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0																			
DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																			
DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04-0,12	0,2-2,0																			
DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0																			
DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0																			
DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0																			
DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15-0,35	0,5-3,0																			
DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10-0,25	0,4-3,5																			
DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15-0,32	0,6-3,5																			
DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10-0,25	0,4-4,0																			
DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12-0,36	0,6-4,0																			
DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12-0,20	0,4-2,0																			
DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16-0,30	0,6-2,0																			
DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0																			
DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0																			
DCMT11T312-RP4	11,63	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0																			

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

HW = твёрдый сплав без покрытия

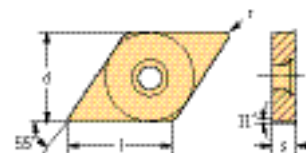
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием











Пластины с задними углами 55°

DPGT / DPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	
						HC	
						WPP10G	WPP20G
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		

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

HC = твёрдый сплав с покрытием







































Пластины с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P		
					HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5			
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08–0,30	0,8–3,0			
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10–0,35	1,0–4,0			
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12–0,40	1,2–5,0			
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0			
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0			
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0			
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5			
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5			
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10–0,60	0,8–3,0			
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0			
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12–0,80	1,0–4,0			
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0			
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12–1,00	1,2–5,0			
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0			
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0			

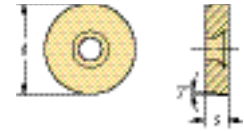
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием


Пластины с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	d mm	f mm	ap mm	P		
				WPP10G	WPP20G	WPP30G
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0	HC	HC
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0	HC	HC
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0	HC	HC

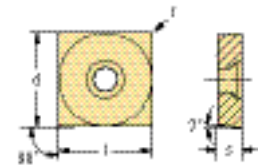
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием






Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

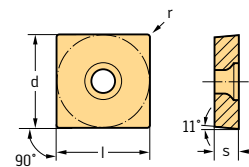
Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P			
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WER10C
	SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	HC	HC	HE
	SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	HC	HC	HE
	SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	HC	HC	HE
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	HC	HC	HE
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	HC	HC	HE
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	HC	HC	HE
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	HC	HC	HE
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	HC	HC	HE
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	HC	HC	HE
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0	HC	HC	HE
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0	HC	HC	HE
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5	HC	HC	HE
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	HC	HC	HE
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	HC	HC	HE
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	HC	HC	HE
	SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	HC	HC	HE
	SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	HC	HC	HE
	SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0	HC	HC	HE
	SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	HC	HC	HE
	SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	HC	HC	HE
	SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	HC	HC	HE

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




HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

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



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P
					HC
 SPMT09T304-MP4 SPMT09T308-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	WPP20G
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	 

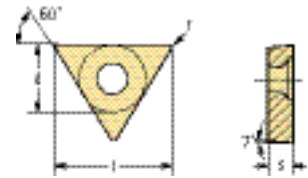
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием







Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	WPP30G	HE
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			⊗	
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊗		⊗	
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			⊗	
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			⊗	
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0			⊗	
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			⊗	
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗		⊗	
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			⊗	
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			⊗	
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗		⊗	
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			⊗	
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			⊗	
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗		⊗	
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			⊗	
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			⊗	
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0			⊗	
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			⊗	
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			⊗	
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			⊗	
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			⊗	
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊗		⊗	
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			⊗	
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			⊗	
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			⊗	
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			⊗	
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5			⊗	
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			⊗	
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5			⊗	
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5			⊗	
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			⊗	⊗
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			⊗	⊗
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊗		⊗	⊗
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			⊗	⊗
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			⊗	⊗
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0			⊗	⊗
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0			⊗	⊗

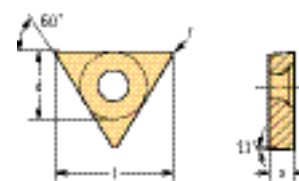
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием






Пластины с задними углами 60°

TPGN / TPGT / TPMR / TPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		M	K	S
					HC	HC	HC	HC	
					WPP10G	WPP20G	WSM20S	WKK20S	WSM20S
 TPGN110308 TPGN160304 TPGN160308 TPGN220408	11	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0			⊗		⊗
	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0	⊗				
	16,5	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0	⊗				
	22	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0			⊗		
 TPGT090204-MP4 TPGT110204-MP4 TPGT16T304-MP4 TPGT16T308-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊗			
	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊗				
	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊗				
	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊗				
 TPMR110304 TPMR110308 TPMR160304 TPMR160308	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		⊗			
	11	0,8	0,12–0,25	0,4–3,0	⊗				
	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	⊗				
	16,5	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0	⊗				
 TPMT110204-FP4 TPMT16T304-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗				
	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗				
 TPMT090204-MP4 TPMT110204-MP4 TPMT110208-MP4 TPMT16T304-MP4 TPMT16T308-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊗			
	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊗				
	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0	⊗				
	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊗				
	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊗				

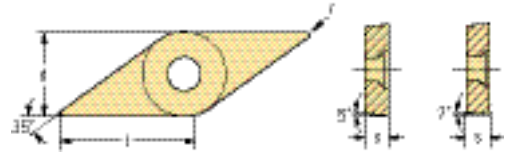
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины с задними углами 35°

VBMT / VCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P				M				S				
					HC				HE				HC				
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
VBMT110304-FP6	11,07	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊕	⊕										
VBMT110308-FP6	11,07	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		⊕	⊕										
VBMT160404-FP6	16,61	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0		⊕	⊕										
VBMT160406-FP6	16,61	0,6	0,10–0,25	0,4–2,0		⊕	⊕										
VBMT160408-FP6	16,61	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0		⊕	⊕										
VBMT160412-FP6	16,61	1,2	0,12–0,30	0,6–2,0		⊕	⊕										
VBMT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VBMT110308-MM4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VBMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VBMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VBMT160412-MM4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0							⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VBMT110304-MP4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5		⊕	⊕										
VBMT110308-MP4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5		⊕	⊕										
VBMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊕	⊕										
VBMT160406-MP4	16,61	0,6	0,12–0,25	0,5–2,0		⊕	⊕										
VBMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		⊕	⊕										
VBMT160412-MP4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0		⊕	⊕										
VBMT160404-MP6	16,61	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5		⊕	⊕										
VBMT160408-MP6	16,61	0,8	0,15–0,30	0,6–2,5		⊕	⊕										
VCMT110302-FM4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊕				⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VCMT110304-FM4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VCMT160402-FM4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VCMT160404-FM4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VCMT160408-FM4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5						⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕
VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊕	⊕	⊕	⊕								
VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊕	⊕	⊕	⊕								
VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊕	⊕	⊕	⊕								
VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊕	⊕	⊕	⊕								
VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊕	⊕	⊕	⊕								
VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		⊕	⊕										
VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		⊕	⊕										
VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12–0,20	0,4–2,5		⊕	⊕	⊕									
VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16–0,25	0,6–3,0		⊕	⊕	⊕									
VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		⊕	⊕	⊕									
VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15–0,25	0,6–3,0		⊕	⊕	⊕									
VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0		⊕	⊕	⊕									
VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–3,0		⊕	⊕	⊕									

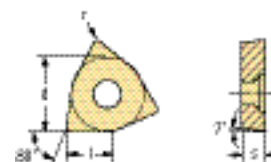
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием





Пластины треугольные с задними углами 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



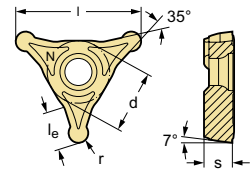
Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						HC	WPP10G	WPP20G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	⊗	⊗	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗	⊗	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊗	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊗	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊗	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊗	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		⊗	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5		⊗	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5		⊗	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5		⊗	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		⊗	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		⊗	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0		⊗	⊗
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		⊗	⊗
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0		⊗	⊗
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0		⊗	⊗

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

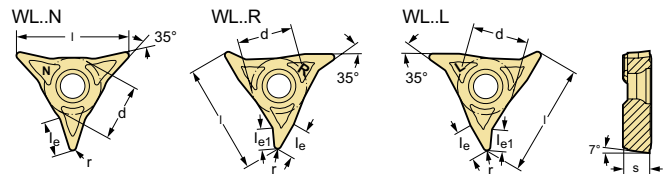


Режущие пластины

Обозначение	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	P		M		S	
						HC	WPP20G	HC	WSM20S	HC	WSM30S
 WL25-RC0420N-MU6 WL25-RC0525N-MU6	2	25	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	2,5	25	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = твёрдый сплав с покрытием

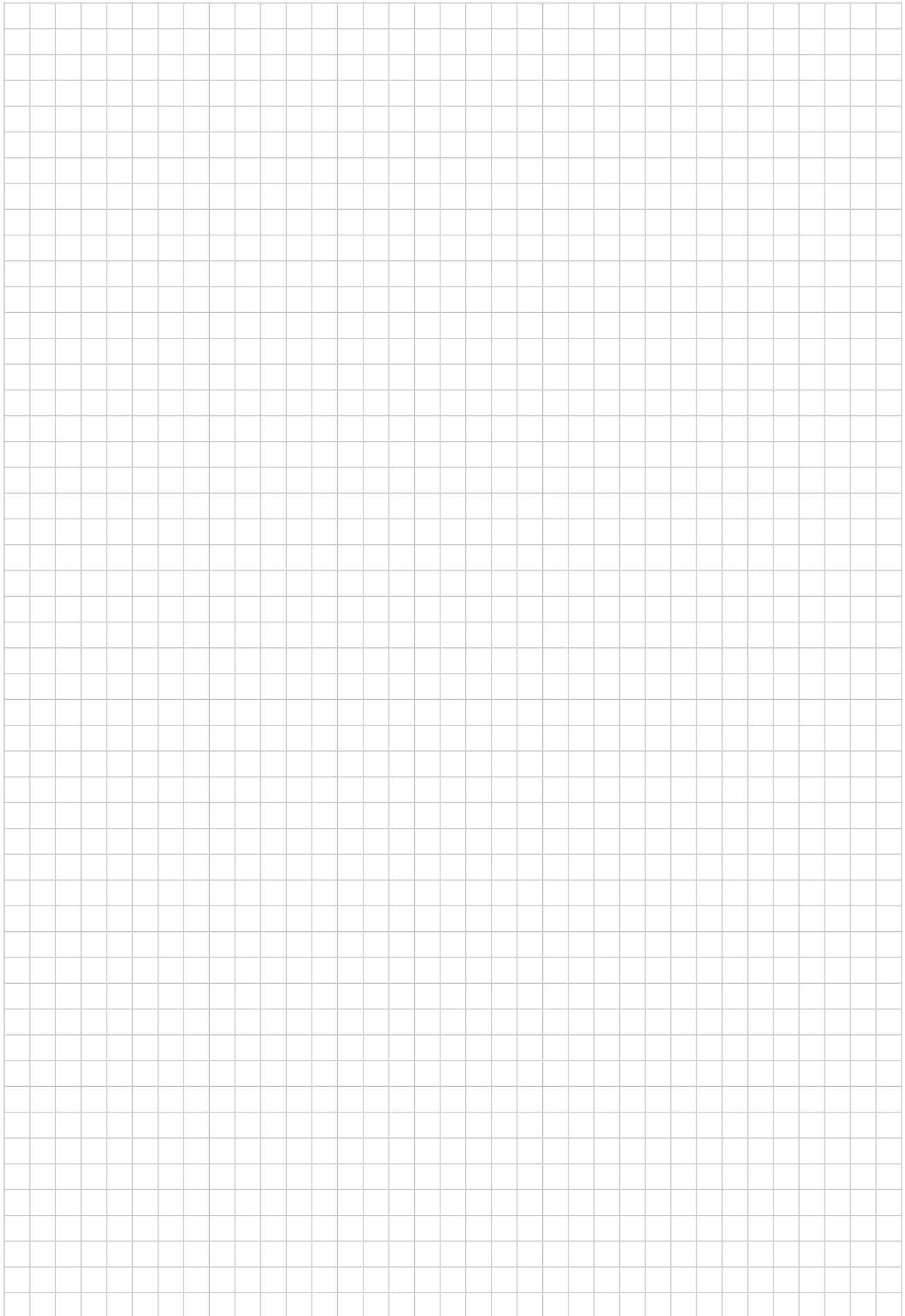
Пластины для системы профильной обработки WL...-VC... Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

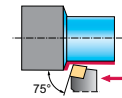
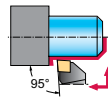
Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P	
							HC	WPP10G
 WL25-VC0704L-FP4 WL25-VC0708L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕
 WL25-VC0704L-MP4 WL25-VC0708L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	⊕	⊕
	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	⊕	⊕
 WL25-VC0704N-FP4 WL25-VC0708N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	⊕	⊕
	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	⊕	⊕
 WL25-VC0704N-MP4 WL25-VC0708N-MP4 WL25-VC0712N-MP4 WL25-VC0716N-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-FP4 WL25-VC0708R-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-MP4 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



Тип



Обозначение	DCLN	DCLN...-P	PCLN	DCBN
Угол в плане	95°	95°	95°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [мм]	16–32	20–32	16–50	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		
Размер пластины l [мм]	9–19	12–16	9–25	12–19

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

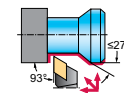
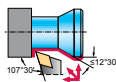
DCLN

DCLN-P

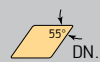
PCLN

DCBN

Вид обработки



Тип



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
Сеч. хвостовика h [мм]	20–25		20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000–1,250	0,625–1,500	0,750–1,000
Размер пластины l [мм]	15	15	11–15	11–15

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

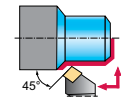
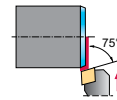
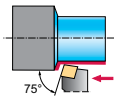
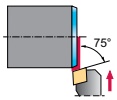
DDHN

DDQN

DDJN

DDJN-P

OB



DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN

75°

75°

75°

75°

45°

Прихват
наружный

Прихват
наружный

Рычаг
наружный

Рычаг
наружный

Рычаг
наружный

25–32

1,000–1,250

25–32

25

25

1,000–1,250

1,000–1,250

12–19

12

12



DCKN



DCRN



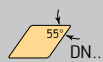
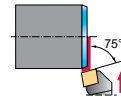
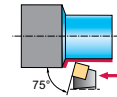
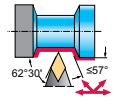
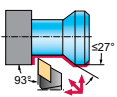
PCBN



PCKN



PCSN



PDJN

DDNN

DDPN

DSBN

DSKN

93°

62,5°

62,5°

75°

75°

Рычаг
наружный

Прихват
наружный

Прихват
наружный

Прихват
наружный

Прихват
наружный

16–32

20–32

0,750–1,250

25–40

25–32

11–15

11–15

15

12–19

12–19



PDJN



DDNN



DDPN



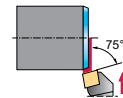
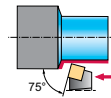
DSBN



DSKN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



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
Сеч. хвостовика h [mm]		25	20–50	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500			
Размер пластины l [mm]	12–25	12	12–25	12–19

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

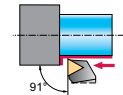
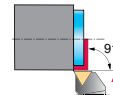
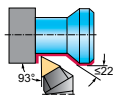
DSRN

DSBN-P

PSBN

PSKN

Вид обработки



Type



Обозначение	DTJN	MTJN	DTFN	DTGN
Угол в плане	93°	93°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		20–32		20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250		1,000	
Размер пластины l [mm]	16–27	16–22	22	16–22

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

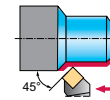
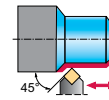
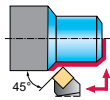
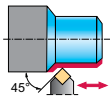
DTJN

MTJN

DTFN

DTGN

OB



DSDN

DSSN

DSSN...-P

PSDN

PSSN

45°

45°

45°

45°

45°

Прихват
наружный

Прихват
наружный

Прихват
Направленная подача СОЖ

Рычаг
наружный

Рычаг
наружный

20–32

20–32

25

12–40

16–32

1,000

12–19

12–19

12

9–25

9–19



DSDN



DSSN



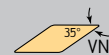
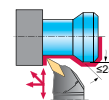
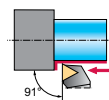
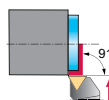
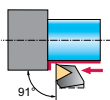
DSSN-P



PSDN



PSSN



DTGN...-P

PTFN

PTGN

DVPN

DVTN

91°

91°

91°

117,5°

117,5°

Прихват

Рычаг

Рычаг

Прихват

Прихват

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

20–25

16–32

16–40

25–32

0,750–1,250

16

16

11–27

16

16



DTGN-P



PTFN



PTGN



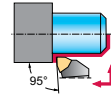
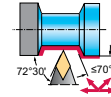
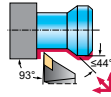
DVPN



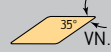
DVTN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



Обозначение	DVJN	DVJN...-P	DVVN	DWLN
Угол в плане	93°	93°	72,5°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–25	20–32	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,250	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

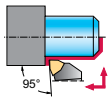
DVJN

DVJN-P

DVVN

DWLN

OB



DWLN...-P

PWLN

95°

95°

Прихват

Рычаг

Направленная подача СОЖ

наружный

20–25

16–32

0,750–1,000

8

6–10



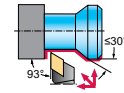
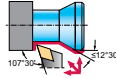
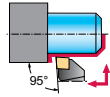
DWLN-P



PWLN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними угла

Вид обработки



Тип



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

Сеч. хвостовика h [mm]

10–25

12–25

10–25

20–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,375–1,250

0,375–1,000

Размер пластины l [mm]

6–12

7–11

7–11

11

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

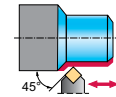
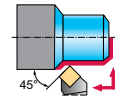
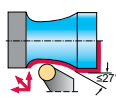
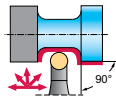
SCLC

SDHC

SDJC

DDJC-P

Вид обработки



Тип



Обозначение

PRDC

PRGC

SSDC

SSDCN

Угол в плане

0°

0°

45°

45°

Система зажима

Рычаг

Рычаг

Винт

Винт

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20–50

20–40

16–25

12–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,375–1,250

0,375–1,250

Размер пластины l [mm]

10–32

10–25

6–12

9–12

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

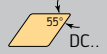
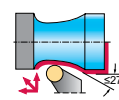
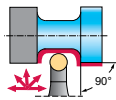
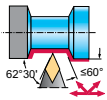
PRDC

PRGC

SSDC

SSDCN

АМИ



SDNC

SRAC

SRDC

SRGC

SRSC

62,5°

0°

0°

0°

0°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

10–25

1,000–1,250

0,500–1,250

1,000

1,000

7–11

6–12

6–16

12

6–16



SDNC



SRAC



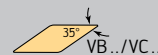
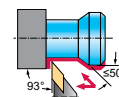
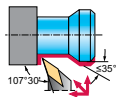
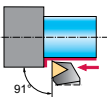
SRDC



SRGC



SRSC



STGC

SVHB

PVHB

DVJB...-P

PVJB

91°

107,5°

107,5°

93°

93°

Винт

Винт

Рычаг

Прихват

Рычаг

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

12–25

16–32

16–32

20–25

16–32

0,375–1,000

11–16

11–16

11–16

16

11–16



STGC



SVHB



PVHB



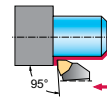
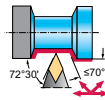
DVJB-P



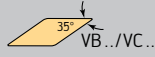
PVJB

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



Обозначение	SVVB	PVVB	SWLC
Угол в плане	72,5°	72,5°	95°
Система зажима	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–32	20–32	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000		
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	4–8

Страница в каталоге

QR-код

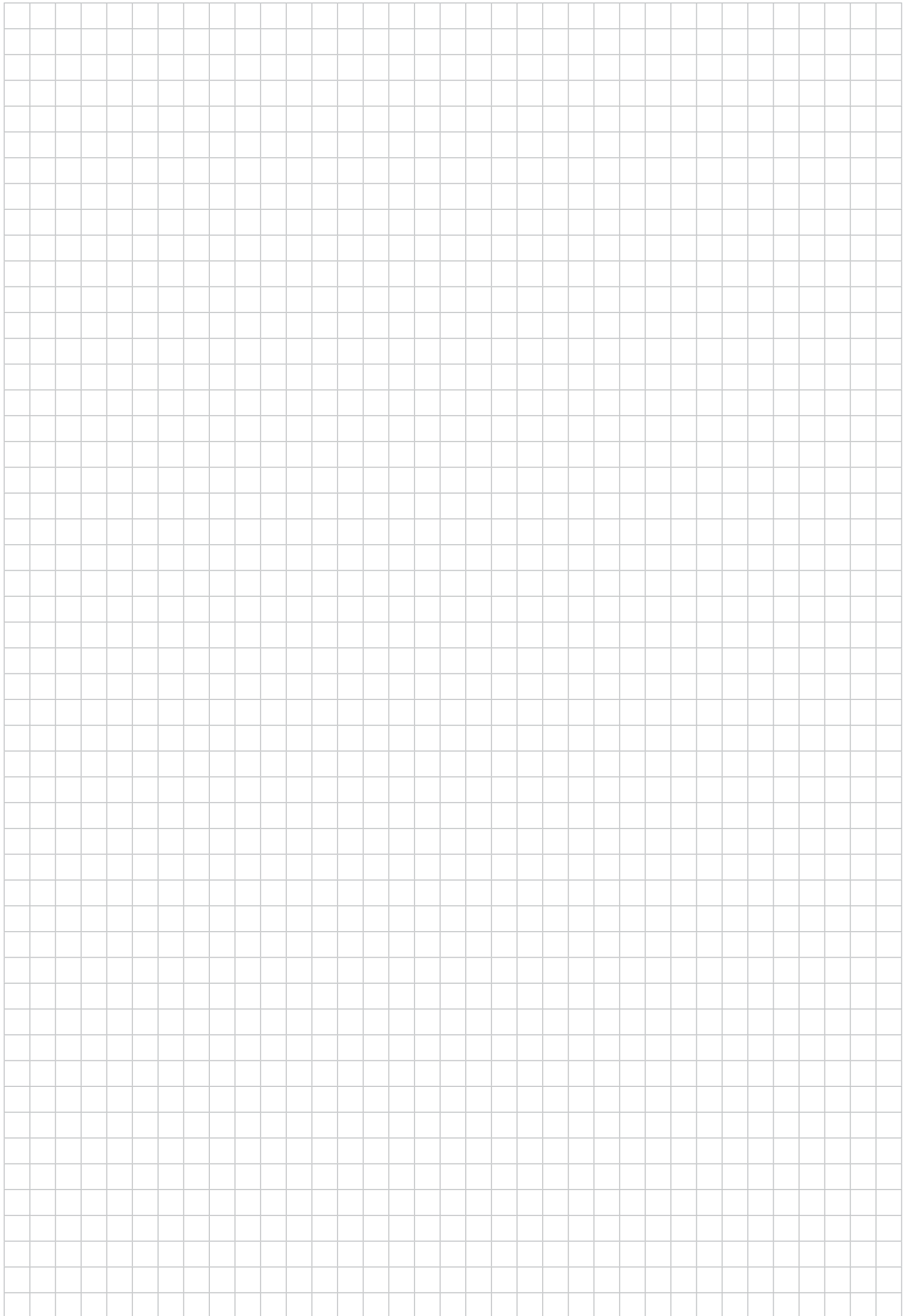


www.walter-tools.com/woc/

SVVB

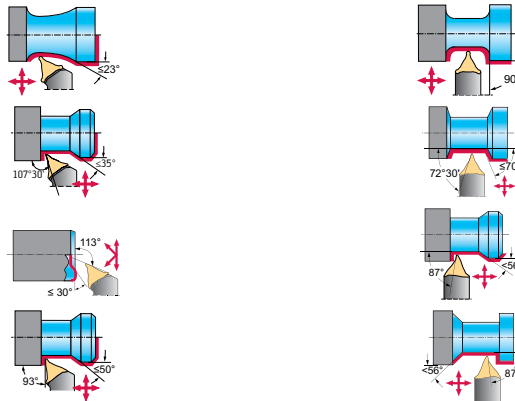
PVVB

SWLC



Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — система профильной обработки WL

Вид обработки



Type



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
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	25	25	25

Страница в каталоге

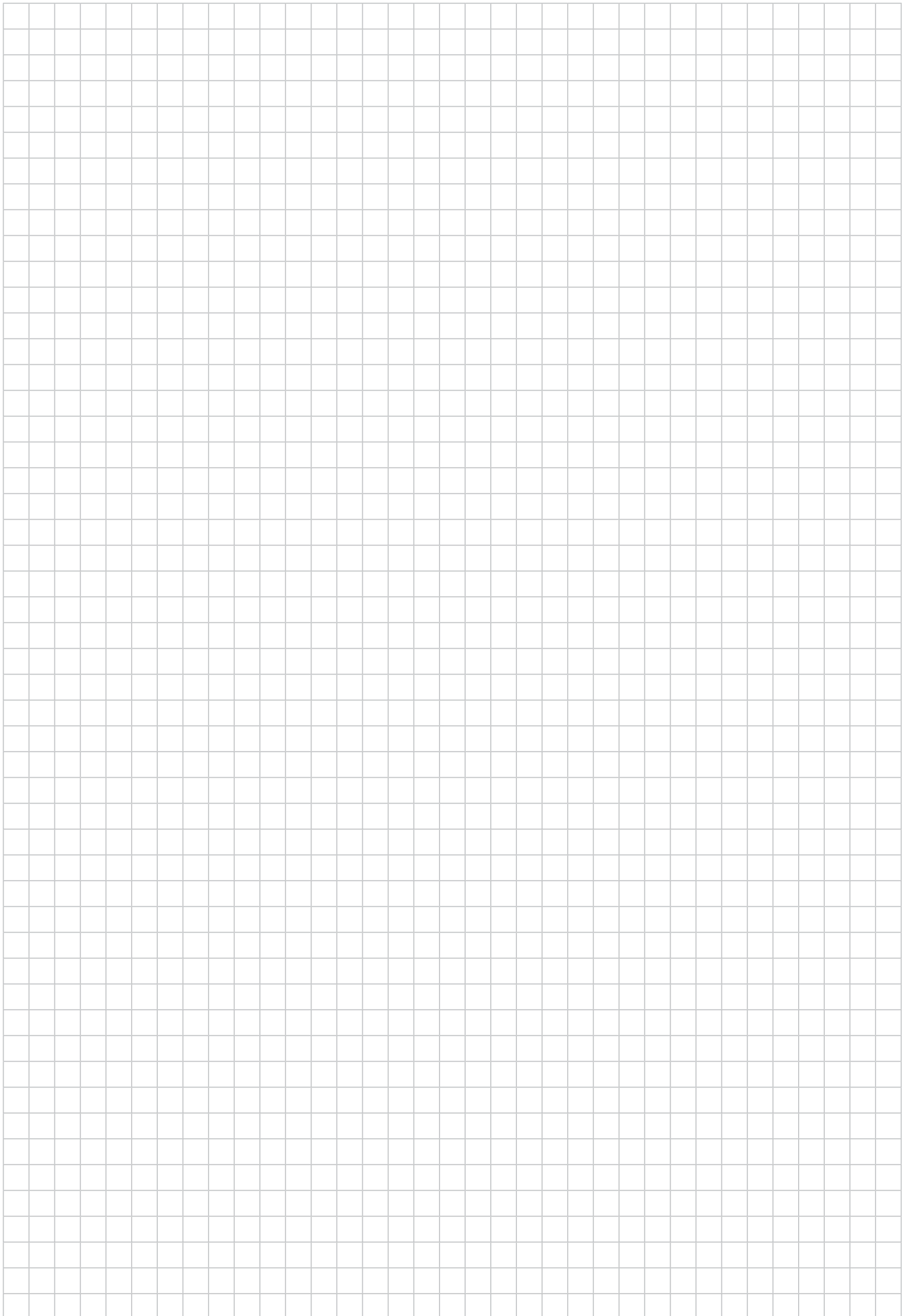
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1011

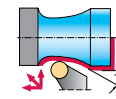
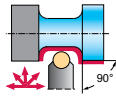
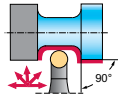
W1011-P

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
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12

Страница в каталоге

QR-код



CRDC



CRDN

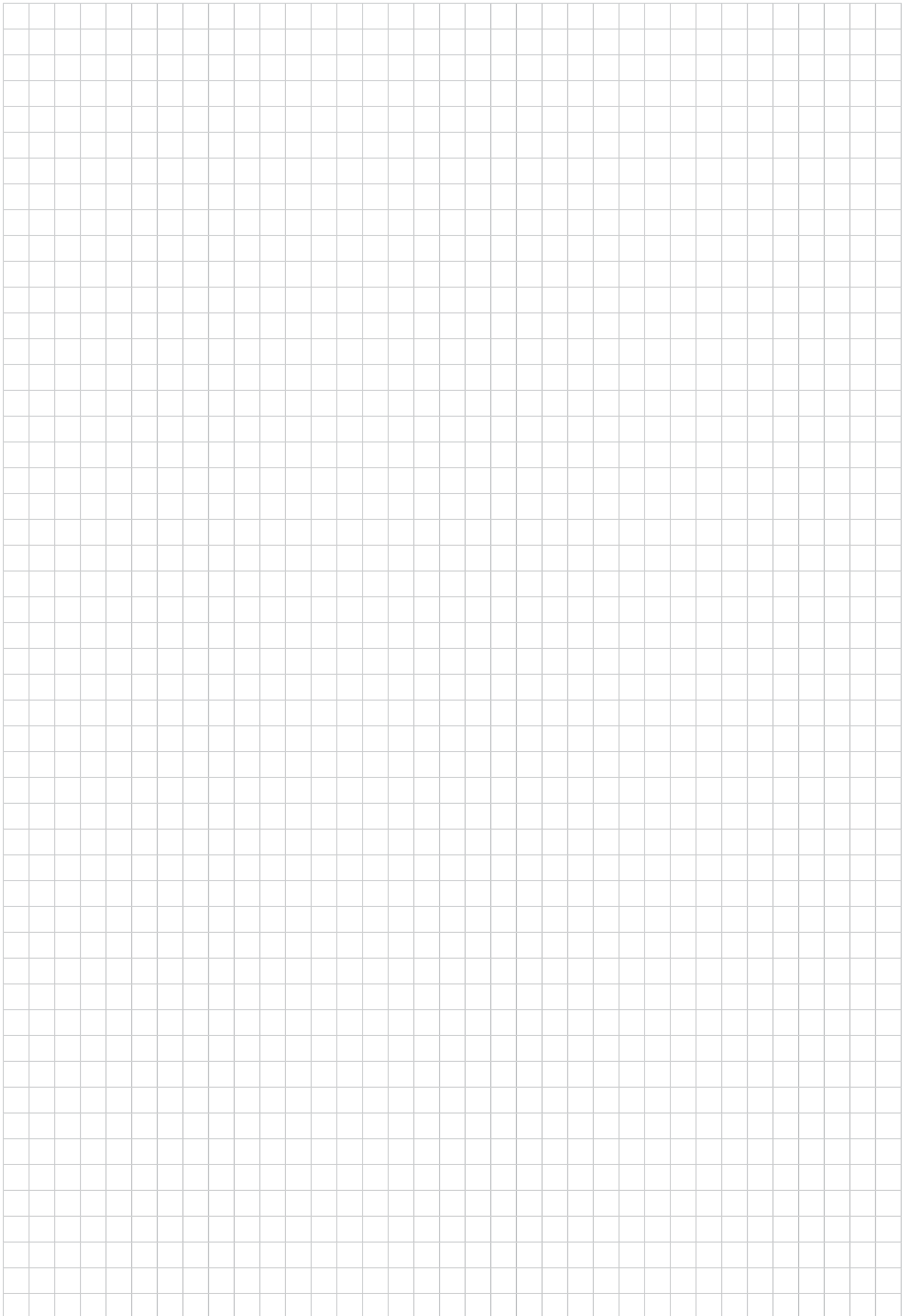


CRSN



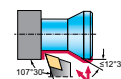
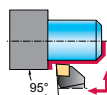
CRSN-P

www.walter-tools.com/woc/

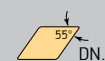


Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



Обозначение	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C3-C8	C6

Размер пластины l [mm]

12-19

12-16

12-25

15

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

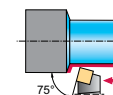
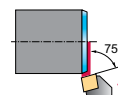
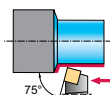
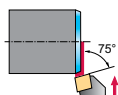
C-DCLN

C-DCLN-P

C-PCLN

C-DDHN-P

Вид обработки



Тип



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
Размер Walter Capto™	C4-C8	C4-C8	C6-C8	C6-C8

Размер пластины l [mm]

12-19

12-25

15-19

19-25

Страница в каталоге

QR-код



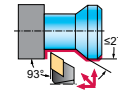
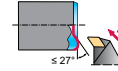
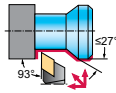
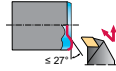
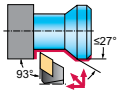
www.walter-tools.com/woc/

C-DSKN

C-DSRN

C-PSKN

C-PSRN



C...-DDJN

C...-DDUN

C...-DDJN...-P

C...-DDUN...-P

C...-PDJN

93°

93°

93°

93°

93°

Прихват
внутренний

Прихват
внутренний

Прихват
Направленная подача СОЖ

Прихват
Направленная подача СОЖ

Рычаг
внутренний

C4-C8

C4-C8

C4-C8

C6

C3-C6

11-15

15

11-15

15

11-15



C-DDJN



C-DDUN



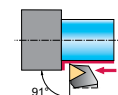
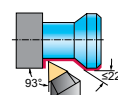
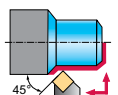
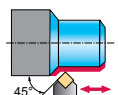
C-DDJN-P



C-DDUN-P



C-PDJN



C...-DSDN

C...-DSSN

C...-PSSN

C...-MTJN

C...-DTGN...-P

45°

45°

45°

93°

91°

Прихват
внутренний

Прихват
внутренний

Рычаг
внутренний

Прихват
внутренний

Прихват
Направленная подача СОЖ

C4-C8

C4-C6

C6

C4-C6

C4

12-25

12-19

12-19

16-22

16



C-DSDN



C-DSSN



C-PSSN



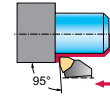
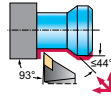
C-MTJN



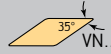
C-DTGN-P

Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



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
Размер Walter Capto™	C4-C8	C4-C6	C4-C6	C4-C6
Размер пластины l [mm]	16	16	6-10	8

Страница в каталоге

QR-код



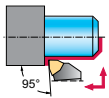
www.walter-tools.com/woc/

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

C-DWLN-P



C...-PWLN

95°

Рычаг
внутренний

C3-C6

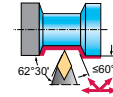
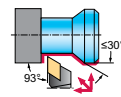
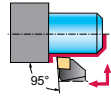
6-10



C-PWLN

Токарные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



Обозначение	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

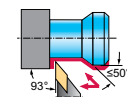
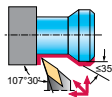
C-SCLC

C-SDJC

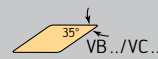
C-DDJC-P

C-SDNC

Вид обработки



Тип



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
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C3–C6	C4–C8
Размер пластины l [mm]	11–16	16	11–16	16

Страница в каталоге

QR-код

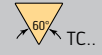
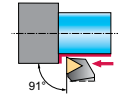
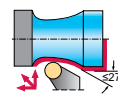
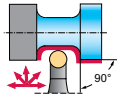
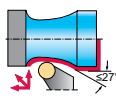
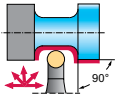

www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-PVHB

C-SVJB

C-DVJB-P



C...-SRDC

C...-SRSC

C...-PRDC

C...-PRSC

C...-STGC

0°

0°

0°

0°

91°

Винт
внутренний

Винт
внутренний

Рычаг
внутренний

Рычаг
внутренний

Винт
внутренний

C3-C6

C4-C6

C5-C6

C5-C8

C4-C5

6-16

6-16

16-25

16-25

11-16



C-SRDC



C-SRSC



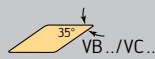
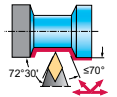
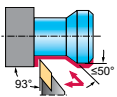
C-PRDC



C-PRSC



C-STGC



C...-PVJB

C...-SVVB

C...-PVVB

93°

72,5°

72,5°

Рычаг
внутренний

Винт
внутренний

Рычаг
внутренний

C4-C6

C3-C6

C4-C6

16

11-16

16



C-PVJB



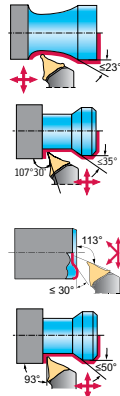
C-SVVB



C-PVVB

Токарные державки Walter Capto™ — система профильной обработки WL

Вид обработки



Тип



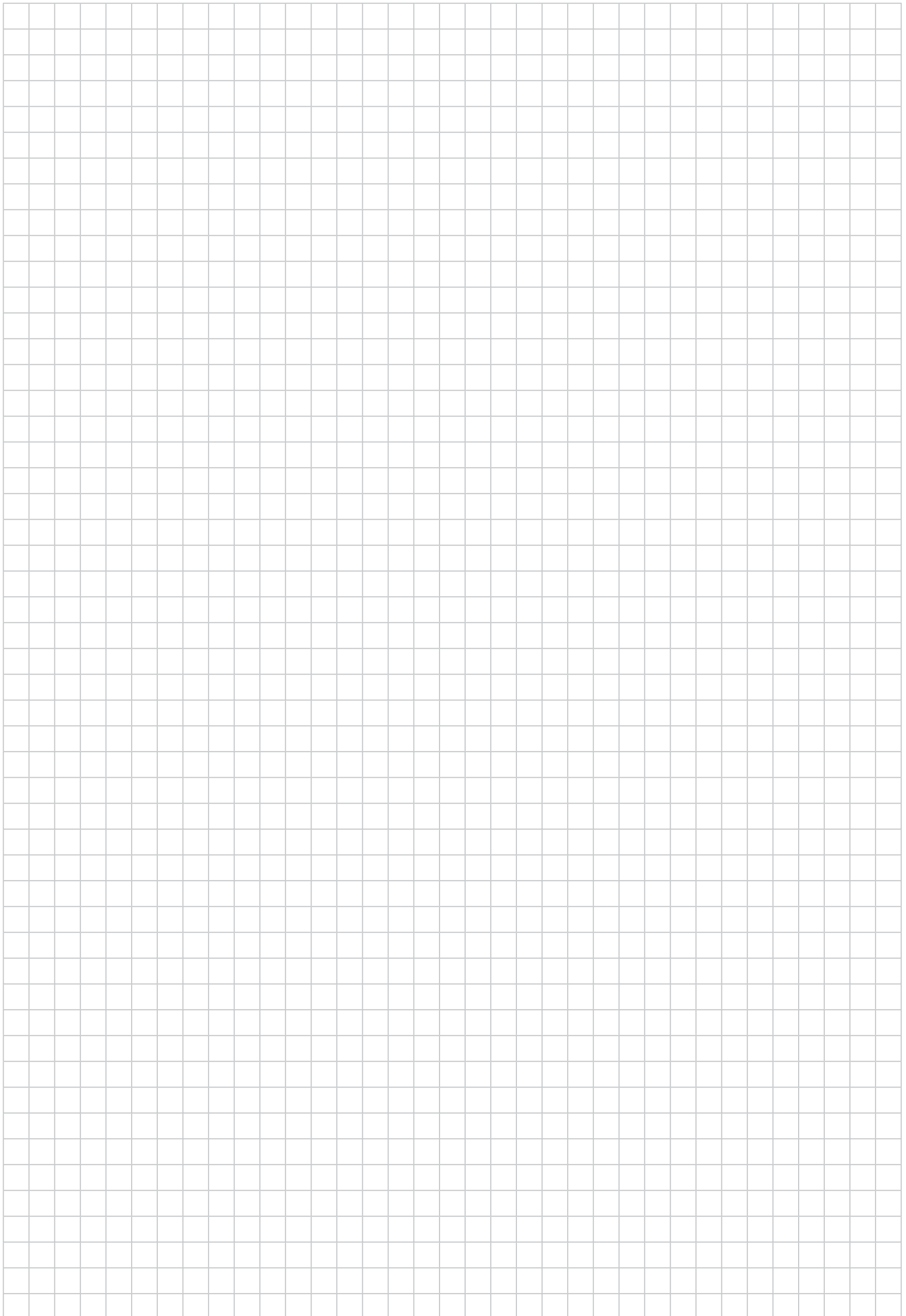
Обозначение	W1011-C...-P
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C6
Размер пластины l [mm]	25

[Страница в каталоге](#)

QR-код

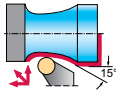

www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P



Токарные державки Walter Capto™ — керамические пластины

Вид обработки



Type



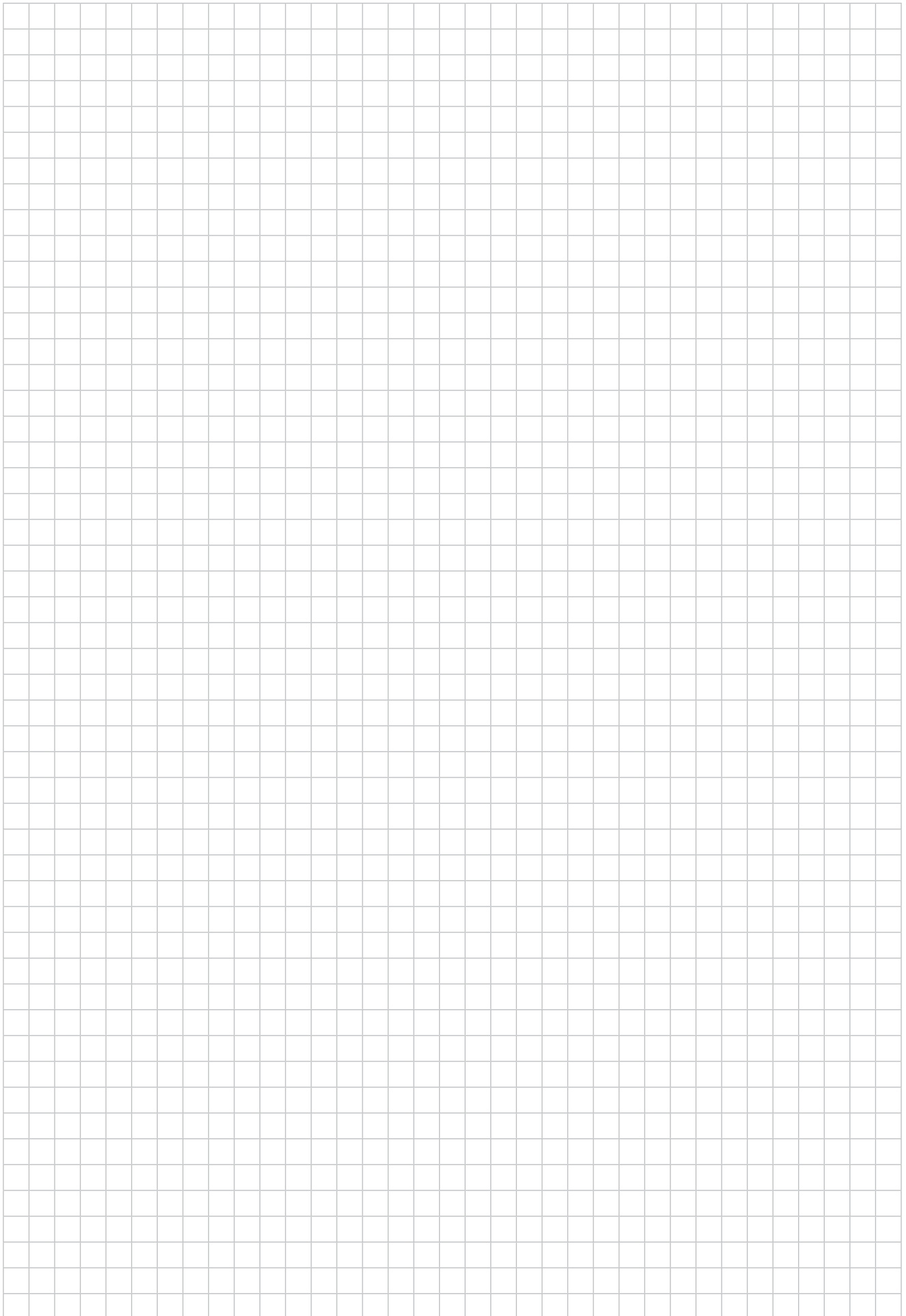
Обозначение	C...-CRSN...-P
Угол в плане	0°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C6
Размер пластины l [mm]	12

Страница в каталоге

QR-код

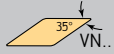
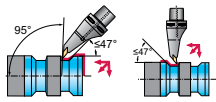

www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P



Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих центров

Вид обработки				
Тип				
Обозначение	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC	C...-SVMB
Угол в плане	95°	93°	0°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C5–C8	C5–C8	C6	C5–C6
Размер пластины l [mm]	12–16	15	10–16	16
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DCMN	C-DDMN	C-SRDC	C-SVMB



C...-DVMN

95°

Прихват
внутренний

C8

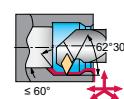
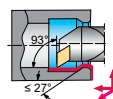
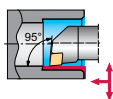
16



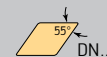
C-DVMN

Расточные державки — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



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
Ø раст. держ. d1 [мм]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

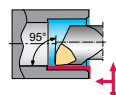
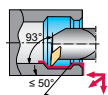
A-DCLN

A-PCLN

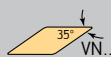
A-DDUN

A-DDXN

Вид обработки



Тип



Обозначение	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Угол в плане	93°	95°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d1 [inch]	1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	16	6–10	6–8

Страница в каталоге



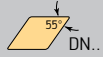
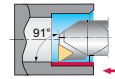
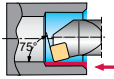
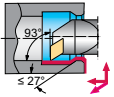
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

A-DVUN

A-DWLN

A-PWLN



A...-PDUN

A...-DSKN

A...-PSKN

A...-DTFN

A...-PTFN

93°

75°

75°

91°

91°

Рычаг
внутренний

Прихват
внутренний

Рычаг
внутренний

Прихват
внутренний

Рычаг
внутренний

25–40

25–40

25–40

25–50
0,750–2,000

16–32

11–15

12–15

12

16–22

11–16



A-PDUN



A-DSKN



A-PSKN



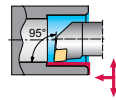
A-DTFN



A-PTFN

Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип				
-----	--	--	--	--



Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	A...-SCLP	E...-SCLC
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	8–32	8–20		
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,375–1,250		0,312–1,000	0,375–1,000
Размер пластины l [мм]	6–12	6–9	6–9	6–9

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

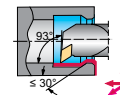
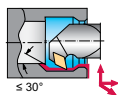
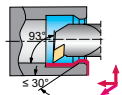
A-SCLC

A-SCLC-R

A-SCLP-E-SCLP

E-SCLC

Вид обработки



Тип				
-----	--	--	--	--



Обозначение	A...-SDUC	A...-SDUC...-X	E...-SDUC	E...-SDUC...-R
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	10–32	16–32		10–25
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000	
Размер пластины l [мм]	7–11	7–11	7–11	7–11

Страница в каталоге

QR-код

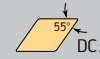
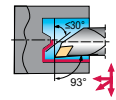
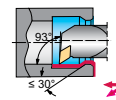
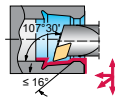
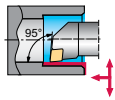

www.walter-tools.com/woc/

A-SDUC

A-SDUC-X

E-SDUC

E-SDUC-R



E...-SCLC...-R

E...-SCLP

A...-SDQC

A...-SDUC...-R

A...-SDJC

95°

95°

107,5°

93°

93°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

8–25

0,375–0,500

12–25

10–20

16–25

6–9

6

7–11

7–11

7–11



E-SCLC-R



E-SCLP



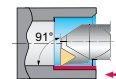
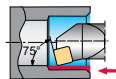
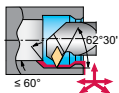
A-SDQC



A-SDUC-R



A-SDJC



A...-SDXC...

A...-SSKC

A...-STFC

A...-STFC...-R

E...-STFC

62,5°

75°

91°

91°

91°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

12–25

16–25

0,375–1,250

6–16

0,375–1,000

7–11

9–12

6–16

6–11

9–16



A-SDXC



A-SSKC



A-STFC



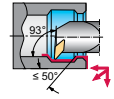
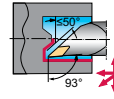
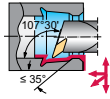
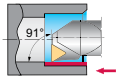
A-STFC-R



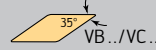
E-STFC

Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



Обозначение	E...-STFC...-R	A...-SVQB	A...-SVJB	A...-SVUB
Угол в плане	91°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	6–25	16–40	16–20	16–40
Ø раст. держ. d1 [inch]				0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	6–16	11–16	11	11–16

Страница в каталоге

QR-код

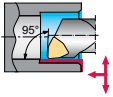

www.walter-tools.com/woc/

E-STFC-R

A-SVQB

A-SVJB

A-SVUB



A...-SWLC

95°

Винт

внутренний

10–32

0,375–1,000

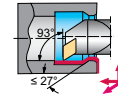
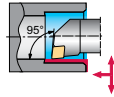
4–8



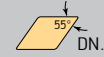
A-SWLC

Расточные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



Обозначение	C...-DCLN	C...-PCLN	C...-DDUN	C...-PDUN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C4-C6	C3-C6	C4-C6	C3-C6
Ø раст. держ. d2 [мм]	25-40	25-50	25-40	25-50
Размер пластины l [мм]	12-16	12-16	11-15	11-15

Страница в каталоге

QR-код

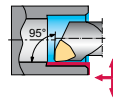
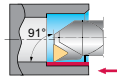
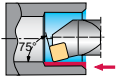

www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN



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

40–50

25–50

20–40

20–50

12–15

16–22

6–10

6–8



C-PSKN



C-PTFN



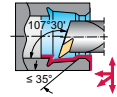
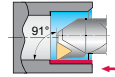
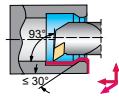
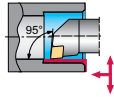
C-DWLN



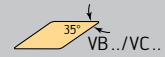
C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d2 [мм]	16–50	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [мм]	9–12	7–11	11–16	11–16

Страница в каталоге

QR-код

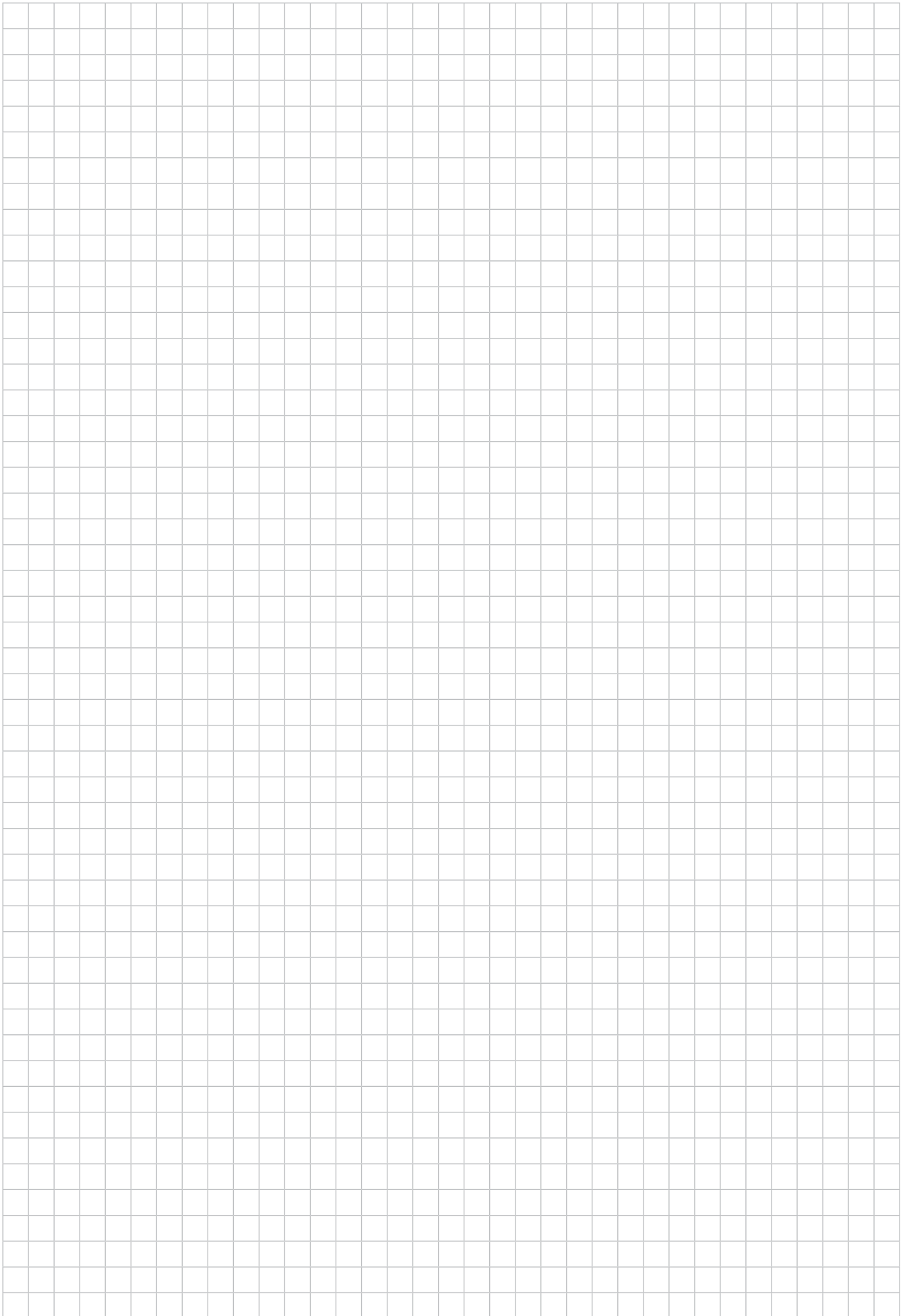

www.walter-tools.com/woc/

C-SCLC

C-SDUC

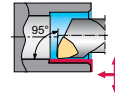
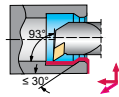
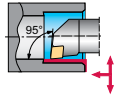
C-STFC

C-SVQB

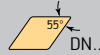


Режущая головка QuadFit — пластины без задних углов

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
Размер QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Размер пластины l [mm]	12-16	11-15	6-8

Страница в каталоге

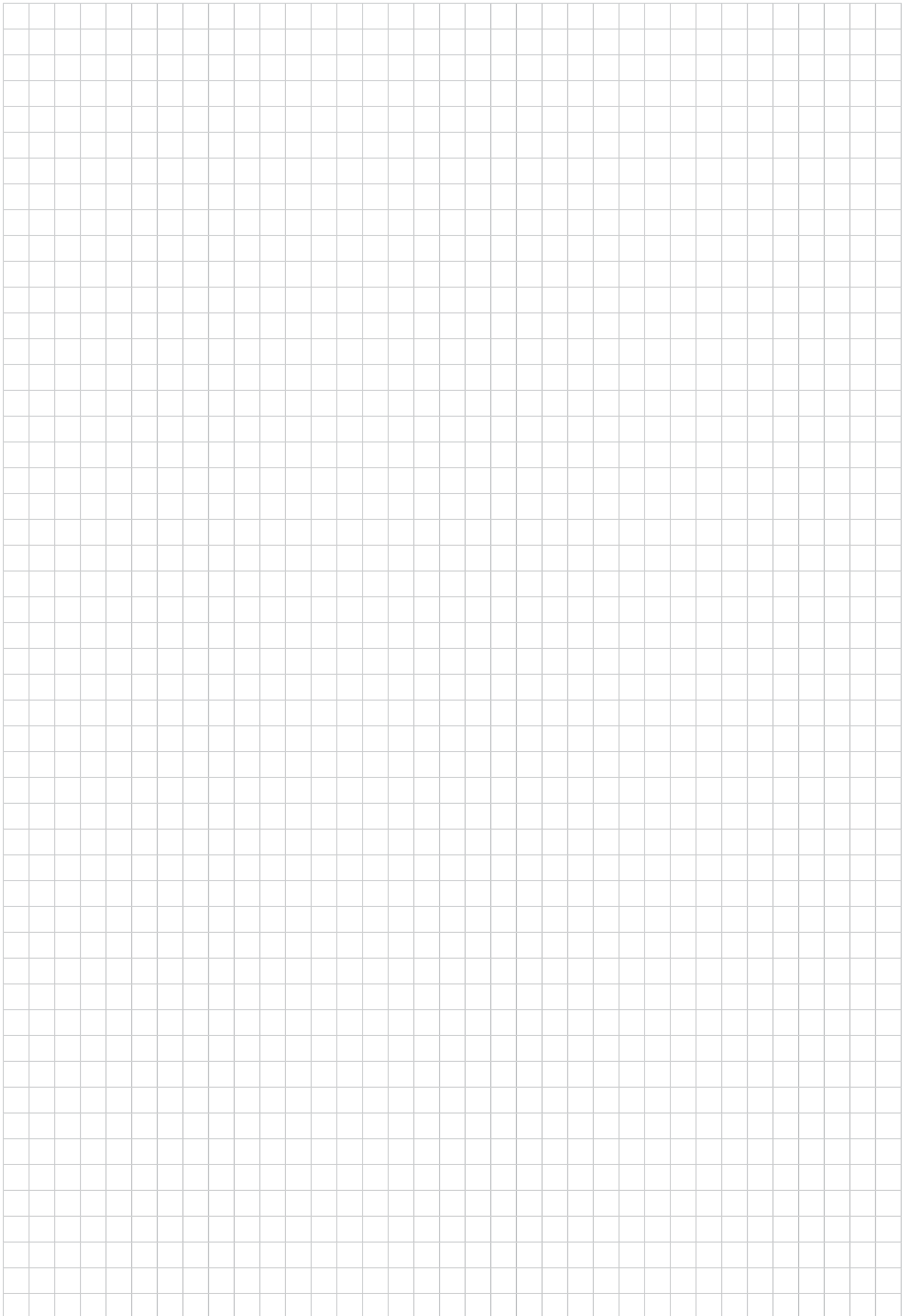
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

Q-DCLN

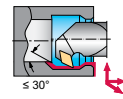
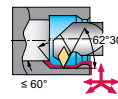
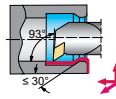
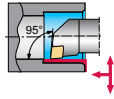
Q-DDUN

Q-DWLN



Режущая головка QuadFit — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Размер пластины l [mm]	9-12	11	11	11

Страница в каталоге

QR-код

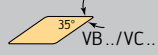
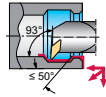
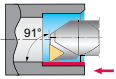

www.walter-tools.com/woc/

Q-SCLC

Q-SDUC

Q-SDXC

Q-SDUC-X



Q...-STFC

Q...-SVUB

91°

93°

Винт

Винт

внутренний

внутренний

Q25-Q50

Q25-Q50

11-16

11-16



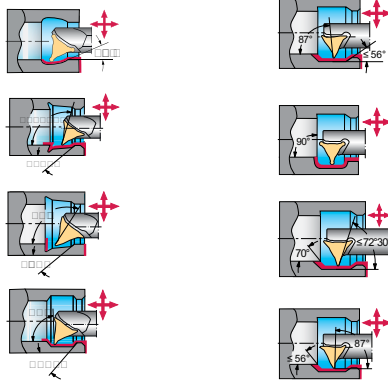
Q-STFC



Q-SVUB

Расточные державки — система профильной обработки WL

Вид обработки



Тип



Обозначение	W1211	W1210
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d1 [мм]	25–40	25–40
Ø раст. держ. d1 [inch]		
Размер пластины l [mm]	25	25

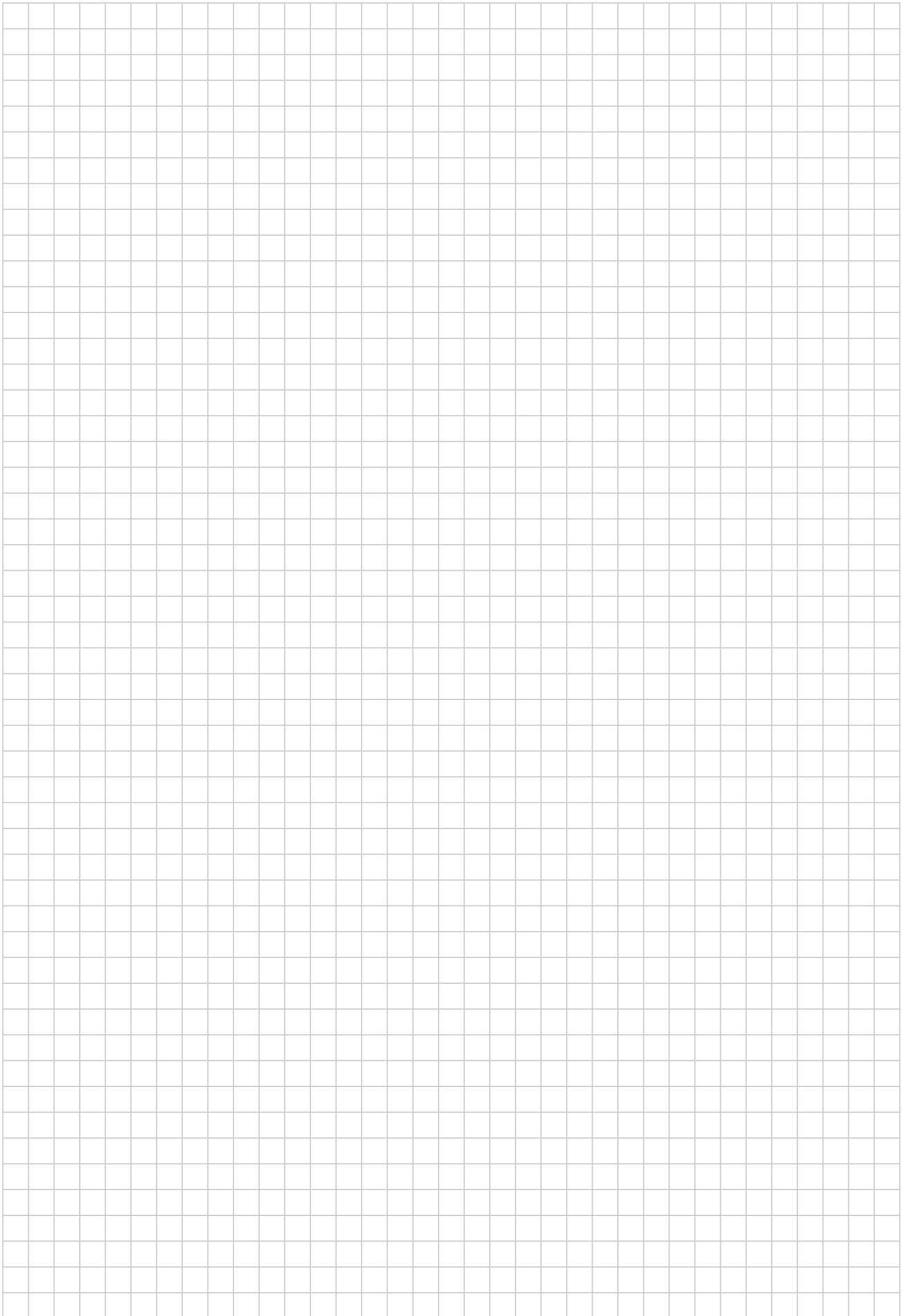
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210



Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL100 - QL80

Страница в каталоге

QR-код



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Державка Walter Capto™ –
с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением
вибраций

A3001-C

A3001-HSK-T

Walter Capto™ no ISO 26623

HSK DIN 69893-7

QL60 - QL80

QL60 - QL80























A3001-C



A3001-HSK-T

Пластины

Вид обработки	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача	
					
Геометрия	CF5	GD8	VG8	RF5	A60
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●
К Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	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
					
Геометрия	GD6	UF8	UF7	UF4	UF4
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
К Чугун	●	●	●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●	●
Н Материалы высокой твёрдости					
О Прочее					
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0	4,0
a _p [mm]		0,3–2,2	0,3–2,2	0,3–2,8	0,5–2,8
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33	0,10–0,33
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	GD6	UF8	UF7	UF4	UF4

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

	Высокая подача		Малая подача			
	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	0,04–0,22	0,03–0,20
	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38		
	UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6

A2

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 [mm]	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4	2,0–6,0	2,0–6,0	
a _p [mm]						
f [mm]	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 [mm]	2,0–8,0	2,0–6,0	2,8	6,0	2,0–8,0
a _p [mm]	0,3–4,0	0,3–3,5	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0
f [mm]	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	
FS-F1	EM-1	TM-1	UF8	UD6	UF4
••	••	••	••	•	••
••	••	••	••	••	••
•	•	•	•	•	••
••	••	••	••	•	•
•	••	••	••	•	•
••	••	••	••	•	•
2,0-6,0	3,0-6,0	3,0-6,0	1,6-6,0	2,0-6,0	2,0-8,0
0,04-0,28	0,10-0,30	0,02-0,15	0,3-3,2	0,3-3,5	0,3-4,0
FS-F1	EM-1	TM-1	UF8	UD6	UF4

Нормальная подача	Высокая подача	Нормальная подача		Малая подача	
RF7	RD4	FS-M1	AF5	CK8	CF6
••	••	••	••	•	••
••	•	••	••	•	••
•	••	•	•	•	••
•	•	••	••	••	••
••	•	•	•	•	••
••	•	••	••	•	•
3,0-5,0	2,0-8,0	2,0-8,0	5,0	2,0-5,0	2,0-3,0
0,1-2,5	0,2-4,0	0,1-4,0	0,5	0,04-0,25	0,03-0,20
0,10-0,53	0,08-0,80	0,05-0,60	0,15-0,30	0,04-0,25	0,03-0,20
RF7	RD4	FS-M1	AF5	CK8	CF6

94

A2

Пластины

Вид обработки	Нормальная подача	Высокая подача	Малая подача	Нормальная подача	
Геометрия	CF5	CE4	SK8	SF5	UF4
P Сталь	••	••		••	••
M Нержавеющая сталь	••	•		••	••
K Чугун	•	••		•	••
N Цветные металлы	••	•	••	••	•
S Жаропрочные сплавы	••	•	•	••	•
H Материалы высокой твёрдости		•			
O Прочее	•			•	
Ширина канавки s [mm]	1,5–6,0	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0
a _p [mm]					0,9–4,0
f [mm]	0,03–0,30	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	CF5	CE4	SK8	SF5	UF4

Высокая подача



GD2



12,0-19,0

0,20-0,60

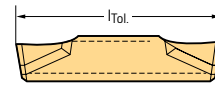


GD2

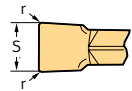
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX





Tiger-tec® Silver



GX...N



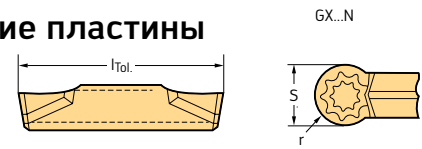
Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M	K	S
							WC	HC	HC	HC	HC
							WKP23S	WSM33S	WSM33S	WKP23S	WSM33S
 GX24-3E500L04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3E500R04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3F500L04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺
 GX24-3F500R04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺



HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

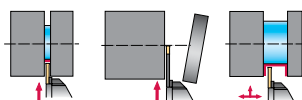
Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S			
							WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S		
 GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	±0,05	±0,15	⊕												
 GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	±0,05	±0,15		⊕											
GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	±0,05	±0,15		⊕											
GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	±0,05	±0,15		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



NEW



Обозначение

G3011

G3011...-P

G3021...-P

G3051...-P

Ширина канавки s [mm]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

0,5–3,25

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

6

6

6

6

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

10–25

12–25

20–25

12–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,500–1,000

1,000

0,625–1,000

Страница в каталоге

109

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

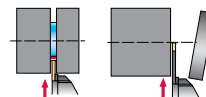
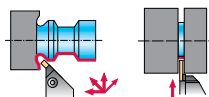
G3011

G3011-P

G3021-P

G3051-P

Вид обработки



Тип



Обозначение

G4551

G4041

G4041...-P

G4041...C

Ширина канавки s [mm]

2–6

1,5–3

2

1,5–3

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

5

21

21

21

Подвод СОЖ

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

20–25

26–32

26–32

26–32

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код



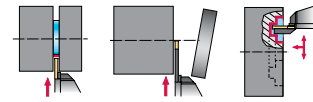
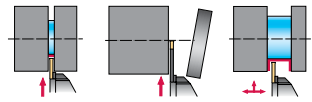
www.walter-tools.com/woc/

G4551

G4041

G4041-P

G4041-C



G4014	G4014...-P	G4011	G4011...-P	G4511	G4521
1-3	2-3	2-4	2-4	2-6	2-6
17,5	17,5	17	17	5	5
наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
10-20	12-20	20-25	20-25	12-25	20-25
0,500-0,625	0,500-0,750	0,750-1,000	1,000		



G4014



G4014-P



G4011



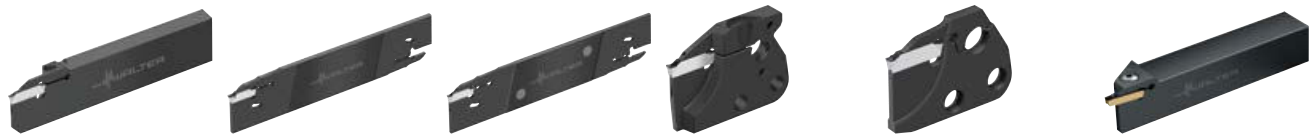
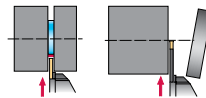
G4011-P



G4511



G4521



G4041...C-P	G4042...N	G4042...N...-P	G4634-P	G4635	G1511
2-3	1,5-4	3	2-3	1,5-3	2-6
21	40	40	16	17	6
Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
26-32	26-32	26-32	33		12-25
					0,750-1,000



G4041-C-P



G4042-N



G4042-N-P



G4634-P



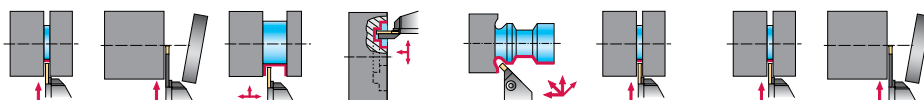
G4635



G1511

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



Обозначение

G1511...-P

G1521

G1551

G1011

Ширина канавки s [mm]

2-6

2-6

2-6

2-8

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

6

6

6

38

Подвод СОЖ

внутренний

наружный

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

16-25

20-25

20-25

12-32

Сеч. хвостовика h [Inch]

1,000

0,750-1,000

0,750-1,000

0,625-1,500

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

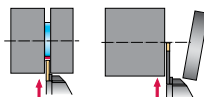
G1511-P

G1521

G1551

G1011

Вид обработки



Тип



Обозначение

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS...E...AX

Ширина канавки s [mm]

3-6

2-4

1,5-3

3-6

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

21

33

15

25

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

32

33-43

L016-L032

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код



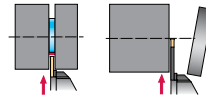
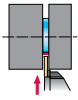
www.walter-tools.com/woc/

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS-E



G1011...-P	G1041	G1041...-P	G1041...C	G1041...C-P	G1042
2-8	2-4	3-4	2-4	2-4	2-6
33	32	33	32	33	60
Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
12-32	26-32	26-32	26-32	26-32	26-32
0,750-1,000					



G1011-P



G1041



G1041-P



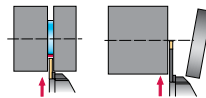
G1041-C



G1041-C-P



G1042



GX..



SX..

NEW



G1111	G1111...-P	G2012	G2012...-P	G2042...R/L	G2042...R/L...-P
3-6	5	1,5-3	2-6	1,5-4	2-4
25	33	33	40	33	33
наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	внутренний	наружный	Направленная подача СОЖ
25	25	20-25	12-25	26-32	26-32
1,000		0,750-1,000	0,500-1,000		

108



G1111



G1111-P



G2012



G2012-P



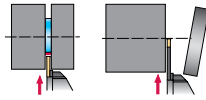
G2042-R-L



G2042-R-L-P

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



Обозначение	G2042...R/L...C	G2042...R/L...C-P	G2042...N...-P	G2632-E...R/L...-SX
Ширина канавки s [mm]	4	2-4	3-10	2-8
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	33	100	45
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сечение хвостовика h [mm]	32	26-32	26-52	
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	G2042-R-L-C	G2042-R-L-C-P	G2042-N-P	G2632



G2016...-P

MSS-

G2661...-P

SBN

12-19

41

Направленная подача СОЖ

внутренний

наружный

25-32

16-32

16-40

20-40

0,625-1,250

0,750-1,500

0,750-1,250



G2016-P



MSS



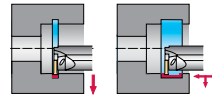
G2661-P













SBN

расточные державки

Вид обработки



Тип	 MX..	 DX..	 GX..	
	NEW			
				
Обозначение	G3221...-P	G4221...-P	I12	G1221...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,75	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	4	10	3	12
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сечение хвостовика h [mm]	31,25	25–32	16	16–40
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,039		0,039
Страница в каталоге	111			
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12	G1221-P



MSS...I...



MSS...I...

19

наружный

L016-R040

20-40

0,039-0,079



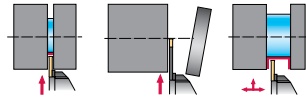
MSS-I










MSS-I

Державки Walter Capto™

Вид обработки



Тип	 MX..	 DX..	 GX..	
-----	--	--	--	--

				
Обозначение	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P	MSS...E...AX
Ширина канавки s [mm]	0,5–5,65	2	3–5	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	17	21	25
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сечение хвостовика h [mm]	C3–C6	C3–C4	C3–C6	L016–L032
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Страница в каталоге				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G3011-C-P

G4011-C-P

G1011-C-P

MSS-E



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



C...-MSS

2-8

45

наружный

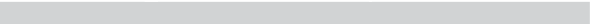
C3-C6



G2632

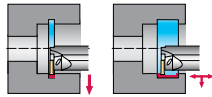


C-MSS



Режущая головка QuadFit для растачивания

Вид обработки



Тип



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [mm]

3–4

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

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

Q32–Q50

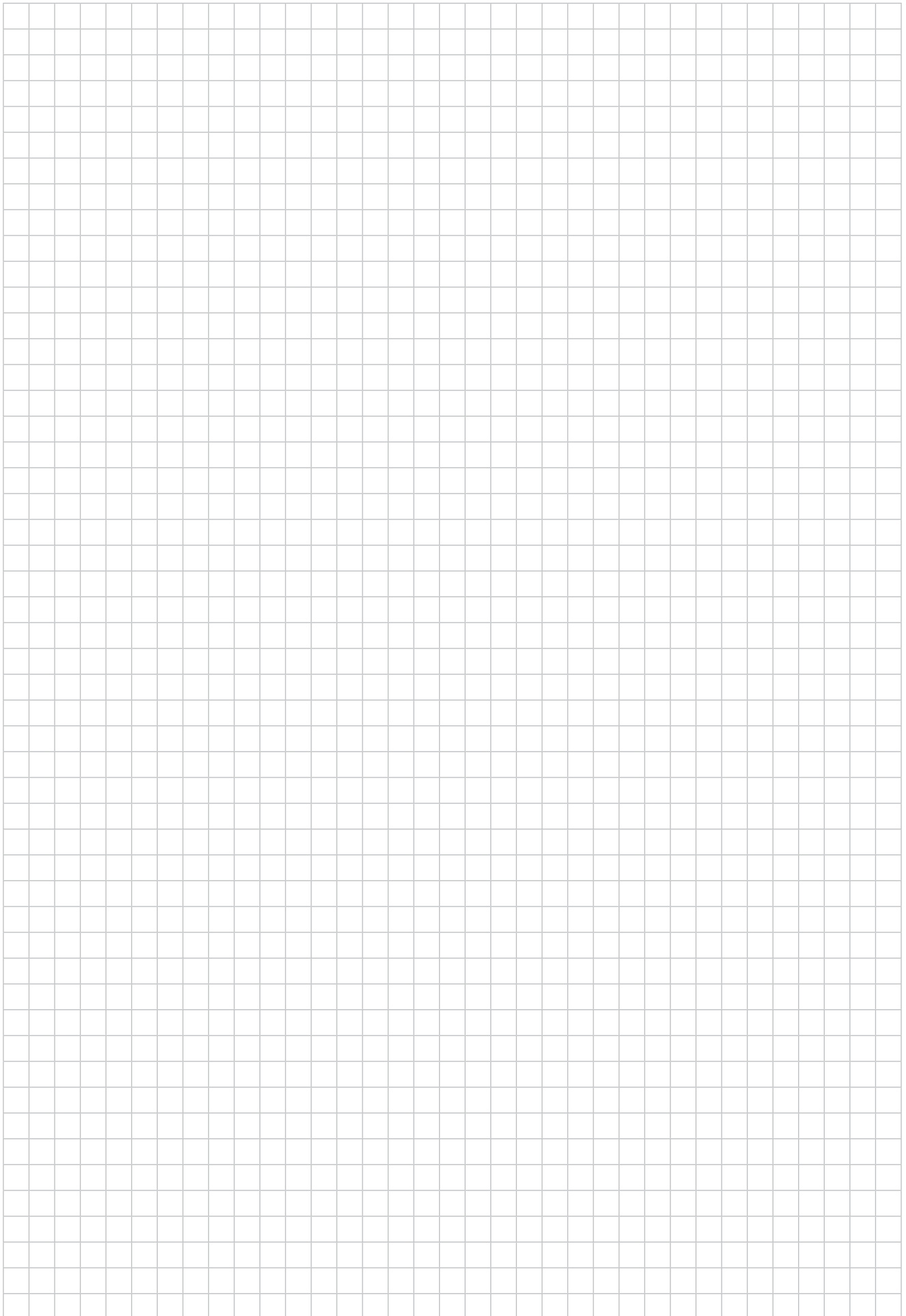
Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P



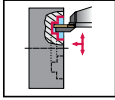
Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P

Walter Cut



- С направленной подачей СОЖ
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип	
 Хвостовик прямоугольного сечения	★ G1111.2525R-5T33060GX24P	5.00	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	★ G1111.2525R-5T33085GX24P	33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2		
	★ G1111.2525R-5T33120GX24P	33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2		
	★ G1111.2525R-5T33175GX24P	33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2		
 Хвостовик прямоугольного сечения	★ G1111.2525L-5T33060GX24P	5.00	33	60	95	25	25	23,7	145	50	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	★ G1111.2525L-5T33085GX24P	33	85	130	25	25	23,7	145	50	4,2		
	★ G1111.2525L-5T33120GX24P	33	120	180	25	25	23,7	145	50	4,2		
	★ G1111.2525L-5T33175GX24P	33	175	500	25	25	23,7	145	50	4,2		

$$f = f_1 + s/2$$

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

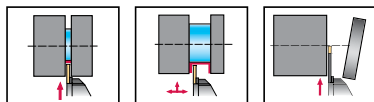
Assembly parts

	s [mm]	5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	

Державки для обработки радиальных канавок



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

		s	T _{max}	h = h ₁	b	f ₁	l ₁	h ₄	l ₄	Тип
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
	Обозначение	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
	G3011-1010R-MX22-2									
	G3011-1212R-MX22-2									
★ G3011-1616R-MX22-2	6	16	16	14,2	120	4	26			
Хвостовик прямоугольного сечения										
	Обозначение	0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
	G3011-1010L-MX22-2									
	G3011-1212L-MX22-2									
★ G3011-1616L-MX22-2	6	16	16	14,2	120	4	26			
Хвостовик прямоугольного сечения										

$$f = f_1 + s/2$$

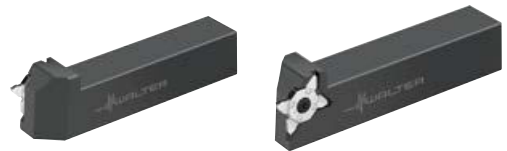
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

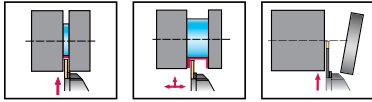
Assembly parts

s [mm]		0.5–3.25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ	

Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut^m


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип	
★ G3011-2020R-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..	
★ G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26		
Хвостовик прямоугольного сечения									
★ G3011-2020L-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..	
★ G3011-2525L-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26		
Хвостовик прямоугольного сечения									

$$f = f_1 + s/2$$

 Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

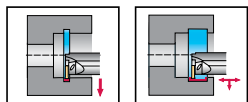
	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Ключ	

Расточные державки для обработки внутренних канавок

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	Тип
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	* G3221-32SR-MX22-2-P	0,5–3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	* G3221-32SL-MX22-2-P	0,5–3,25	4	80	32	30	72	248,3	250	MX-22-2E ..

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8» см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts	s [mm]	0.5–3.25
<p>Винт пластины Момент затяжки</p>		FS2571 (T20IP) 5 Nm
<p>Установочный винт ЪЪ</p>		M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
<p>Уплотнительное кольцо</p>		O-RING 27X2
<p>Ключ</p>		

Accessories	s [mm]	0.5–3.25
<p>Динамометрический ключ, аналоговый</p>		FS2003
<p>Вставка</p>		FS2015 (T20IP)

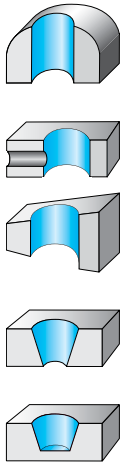
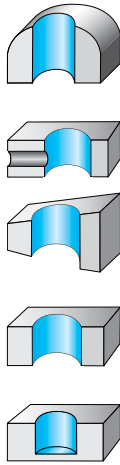

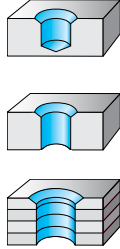


В – Обработка отверстий

В1: Сверление		Стр.
Свёрла твердосплавные	Обзор программы	
	Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ	114
	Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ	124
Свёрла быстрорежущие	Свёрла быстрорежущие	128
Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие	Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие	134
Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие	Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие	136
Свёрла твердосплавные	Система обозначений	140
	Информация для заказа	
	Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ	142
Пластины для обработки отверстий	Система обозначений	147
	Пластины	148
Свёрла с пластинами	Обзор программы	
	Свёрла с пластинами	160
	Информация для заказа	
	Свёрла с пластинами	166

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

				
Глубина сверления	2 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C

NEW



Обозначение	K5191TFT X-treme Pilot 180 C	DC118 Supreme	A6181TFT XD Pilot	A6181AML X-treme Pilot 150	DC260 Advance X-treme Evo
-------------	---------------------------------	------------------	----------------------	-------------------------------	---------------------------------

Другие услуги



Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрытие/сплав	TFT	WJ30ET	TFT	AML	WJ30ET
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	4-7	3-20	3-16	2-2,95	3,3-14
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

142

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

K5191TFT

DC118

A6181TFT

A6181AML

DC260

3 x DC	3 x DC	3 x DC	3 x DC



DC260 Advance X-treme Evo	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	A3289DPL X-treme Plus
Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 K
WJ30ET	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30ET	WJ30RE	DPL
DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
3,3-14	3-20	3-20	3-20	3-20	3-20	3-20
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●	●●	●●	●	●	●	●●
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
●		●	●	●	●	●●
●	●		●	●	●	●



DC260



DC175



DC170-03-A1



DC160



DC160



DC150



A3289DPL

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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

NEW



Обозначение	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC165 Advance	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Другие услуги					
Стандарт	Walter	DIN 6537 L	Walter	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Покровие/сплав	WJ30RZ	WJ30EJ	WJ30UU	WJ30ET	WJ30ET
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Диапазон Ø [мм]	3–20	3–20	4–16	3–25	3–25
P Сталь	•	••		••	••
M Нержавеющая сталь	••			•	•
K Чугун		••	••	••	••
N Цветные металлы	•		••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••			••	••
H Материалы высокой твёрдости		•		•	•
O Прочее	•			•	•

Страница в каталоге

144

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DC175

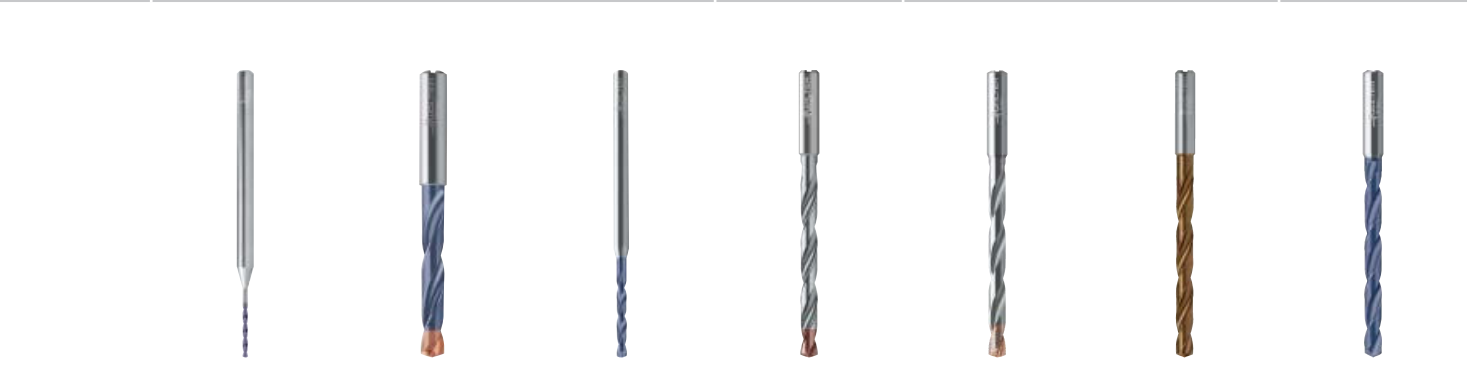
DC170

DC165

DC160

DC160

	5 x D _C	8 x D _C	8 x D _C	8 x D _C



DB133 Supreme	A3389DPL X-treme Plus	A3389AML X-treme M	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
------------------	--------------------------	-----------------------	------------------	------------------	---------------------------------	------------------



Walter	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30EL	DPL	AML	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA

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

0,7–1,98	3–20	2–2,95	3–16	3–20	3–20	3–20
----------	------	--------	------	------	------	------

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



DB133



A3389DPL



A3389AML



DC175



DC170



DC160



DC150

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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



Обозначение	DB133 Supreme	A6489DPP X-treme D8	A6489AMP X-treme DM8	A3486TIP Alpha® 44	DC170 Supreme
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	WJ30ER	DPP	AMP	TIP	WJ30EJ
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	0,7–1,98	3–20	2–2,95	5–9	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



DB133



A6489DPP



A6489AMP



A3486TIP



DC170

www.walter-tools.com/woc/

12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	12 x D _C	16 x D _C



DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6589DPP X-treme D12	A6589AMP X-treme DM12	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30EU	WJ30TA	WJ30ER	DPP	AMP	WJ30EJ	WJ30EU
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	0,7-1,98	3-20	2-2,9	3-16	3-16
••	••	••	••	••	••	••
•	•	••	••	••	••	•
••	••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••	••
••	••	•	••	••	••	••
•	••	•	••	•	•	•
•	•	•	•	•		•



DC160



DC150



DB133



A6589DPP



A6589AMP



DC170



DC160

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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



Обозначение	A6689AMP X-treme DM16	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	A6794TFP X-treme DH20	A6789AMP X-treme DM20
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Покрyтие/сплав	AMP	WJ30EJ	WJ30EU	TFP	AMP
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [mm]	2–2,9	3–16	3–16	3–10	2–2,9
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●		●	●	●●
К Чугун	●●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●●		●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	●	●●
Н Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
О Прочее	●		●		●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

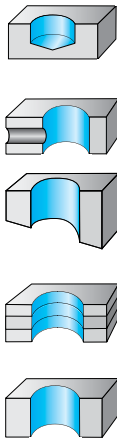
A6689AMP

DC170

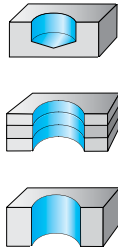
DC160

A6794TFP

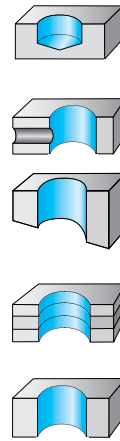
A6789AMP



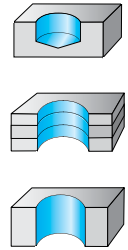
25 x D_C



25 x D_C



30 x D_C



30 x D_C



DC170
Supreme



Walter

WJ30EJ

DIN 6535 HA

3-12



DC160
Advance
X-treme Evo



Walter

WJ30EU

DIN 6535 HA

3-12



A6889AMP
X-treme DM25



Walter

AMP

DIN 6535 HA

2-2,9



DC170
Supreme



Walter

WJ30EJ

DIN 6535 HA

3-12



DC160
Advance
X-treme Evo



Walter

WJ30EU

DIN 6535 HA

3-12



A6994TFP
X-treme DH30



Walter

TFP

DIN 6535 HA

3-10



A6989AMP
X-treme DM30



Walter

AMP

DIN 6535 HA

2-2,9



DC170



DC160



A6889AMP



DC170



DC160



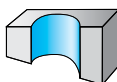
A6994TFP



A6989AMP

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1



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



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

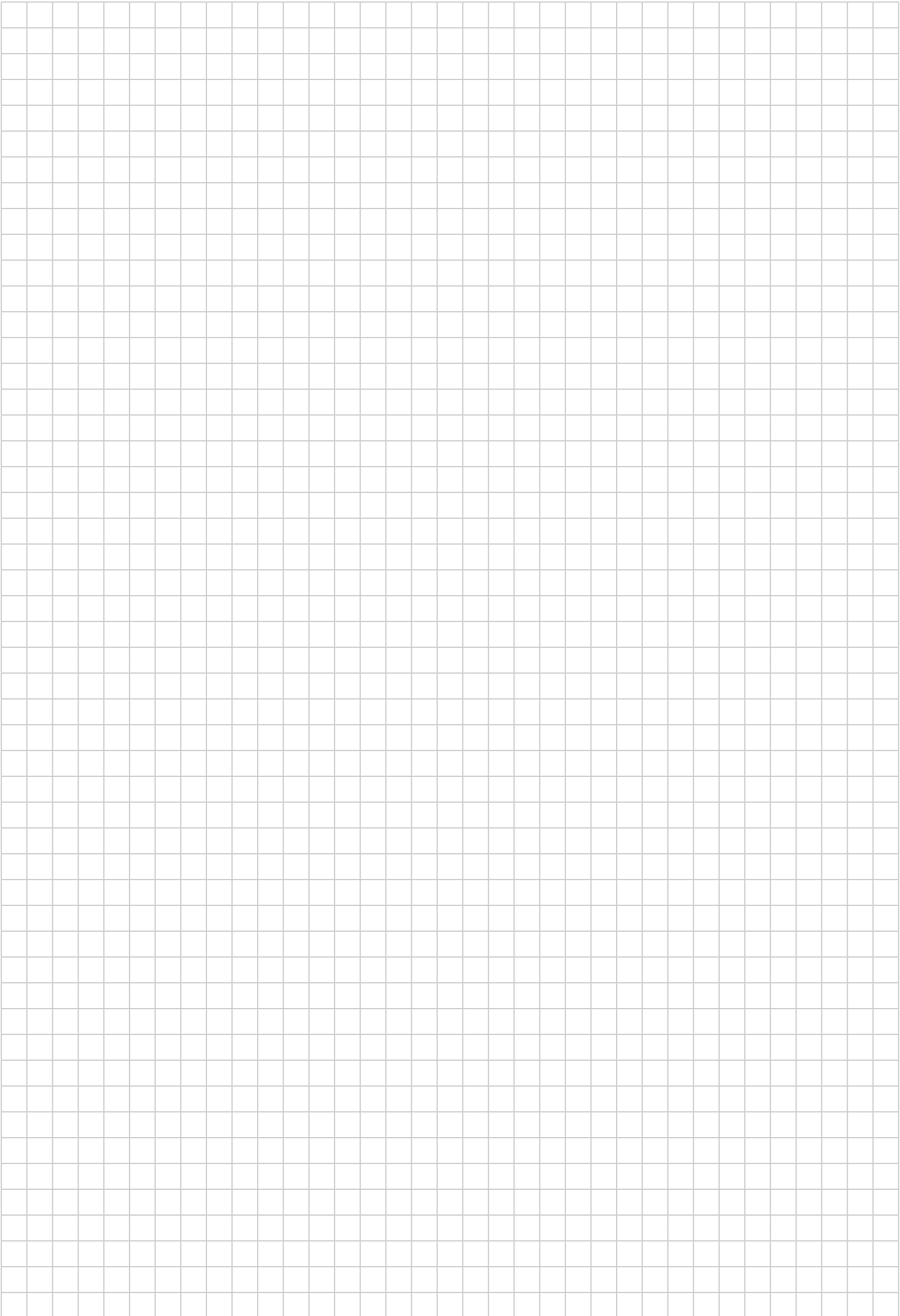
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A7495TTP

A7595TTP



B1

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

Глубина сверления	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	



Обозначение	DB131 Supreme	DC260 Advance X-treme Evo	DC260 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo	DC160 Advance X-treme Evo
Другие услуги					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K
Покрyтие/сплав	WJ30EL	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET	WJ30ET
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HE
Диапазон Ø [mm]	0,5–1,98	3,3–14	3,3–14,5	3–20	3–20
Р Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
М Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
К Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



DB131



DC260



DC260



DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

	3 x D _C			3 x D _C			3 x D _C			5 x D _C		

DC150 Perform	DC150 Perform	DC150 Perform	A1166TIN	A1166	A1163	DC160 Advance X-treme Evo
DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6539	Walter	Walter	DIN 6539	DIN 6537 L
WJ30RE	WJ30RE	WJ30RE	TIN	uncoated	uncoated	WJ30ET
DIN 6535 HA	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA
3-20	3-20	1,5-2,9	3-14	3-18	1-12	3-25
••	••	••	•	•		••
•	•	•				
••	••	••			•	••
•	•	•		•	••	•
•	•	•		•	•	•
•	•	•	•	•		•
•	•	•			••	•



DC150



DC150



DC150



A1166TIN



A1166



A1163



DC160

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

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



Обозначение	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	DB130 Supreme	A3367 BSX
Другие услуги					
Стандарт	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	DIN 1899	DIN 6537 L
Покровие/сплав	WJ30ET	WJ30TA	WJ30EL	WJ30UU	uncoated
Хвостовик	DIN 6535 HE	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	DIN 6535 HA
Диапазон Ø [мм]	3–25	3–20	0,5–2,95	0,1–1,45	3–16
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●		●●	
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●		
O Прочее	●	●	●	●●	●

Страница в каталоге

QR-код



DC160



DC150



DB133

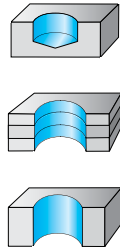


DB130



A3367

www.walter-tools.com/woc/



8 x D_c



DB133
Supreme



Walter

WJ30ER

DIN 6535 HA

0,5–2,95



A1276TFL
Alpha® 22



DIN 338

TFL

с цилиндрическим
хвостовиком

3–10,2



A1263



DIN 338

uncoated

с цилиндрическим
хвостовиком

0,6–12

	●●	●●	
	●●	●●	●
	●●	●●	●●
	●	●	●
	●		
	●		●●



DB133



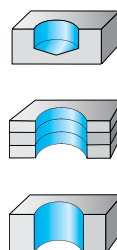
A1276TFL



A1263

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 3 x D_c

 5 x D_c


Обозначение

 A1154TFT
VA Inox

 A1149XPL
UFL®

 A1148
UFL®

A3153

A3143

Другие услуги



Стандарт

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1899

DIN 1899

Покрытие/сплав

TFT

XPL

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

2–16

1–20

1–20

0,15–1,4

0,05–1,45

P Сталь

●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●

●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

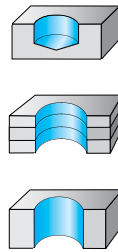
A1154TFT

A1149XPL

A1148

A3153

A3143



8 x D_C



DA110 Perform



A4247 Alpha® XE



A4244 VA



A1254TFT VA Inox



A1249XPL UFL®



A1247 Alpha® XE



A1244 VA



DA110



A4247



A4244



A1254TFT



A1249XPL



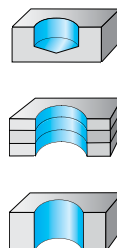
A1247



A1244

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 8 x D_C

 12 x D_C


Обозначение

 A1222
UFL®

A1211TIN

A1211

 A4422
UFL®

 A1547
Alpha® XE

Другие услуги



Стандарт

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 341

DIN 340

Покрытие/сплав

uncoated

TiN

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с коническим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

1–16

0,5–16

0,2–22

10–31

1–12,7

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●

●

●●

●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●

●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

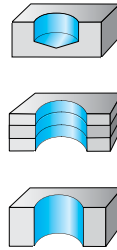
A1222

A1211TIN

A1211

A4422

A1547



	12 x D _C	16 x D _C	22 x D _C	30 x D _C
--	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------



A1544
VA

A1522
UFL®

A1511

A4622
UFL®

A4611

A4722
UFL®

A1822
UFL®



DIN 340	DIN 340	DIN 340	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1870 II	DIN 1869 III
uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
1-12	1-22,23	0,5-22	12-30	8-40	8-40	3,5-12
•	••	•	••	•	••	••
••	•	•	•	•	•	•
•	••	•	••	•	••	••
•	••	•	••	•	••	••
••	•	•	•	•	•	•
	•	•	•	•	•	•



A1544



A1522



A1511



A4622



A4611



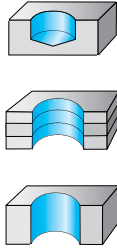
A4722



A1822

Свёрла быстрорежущие

B1



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



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

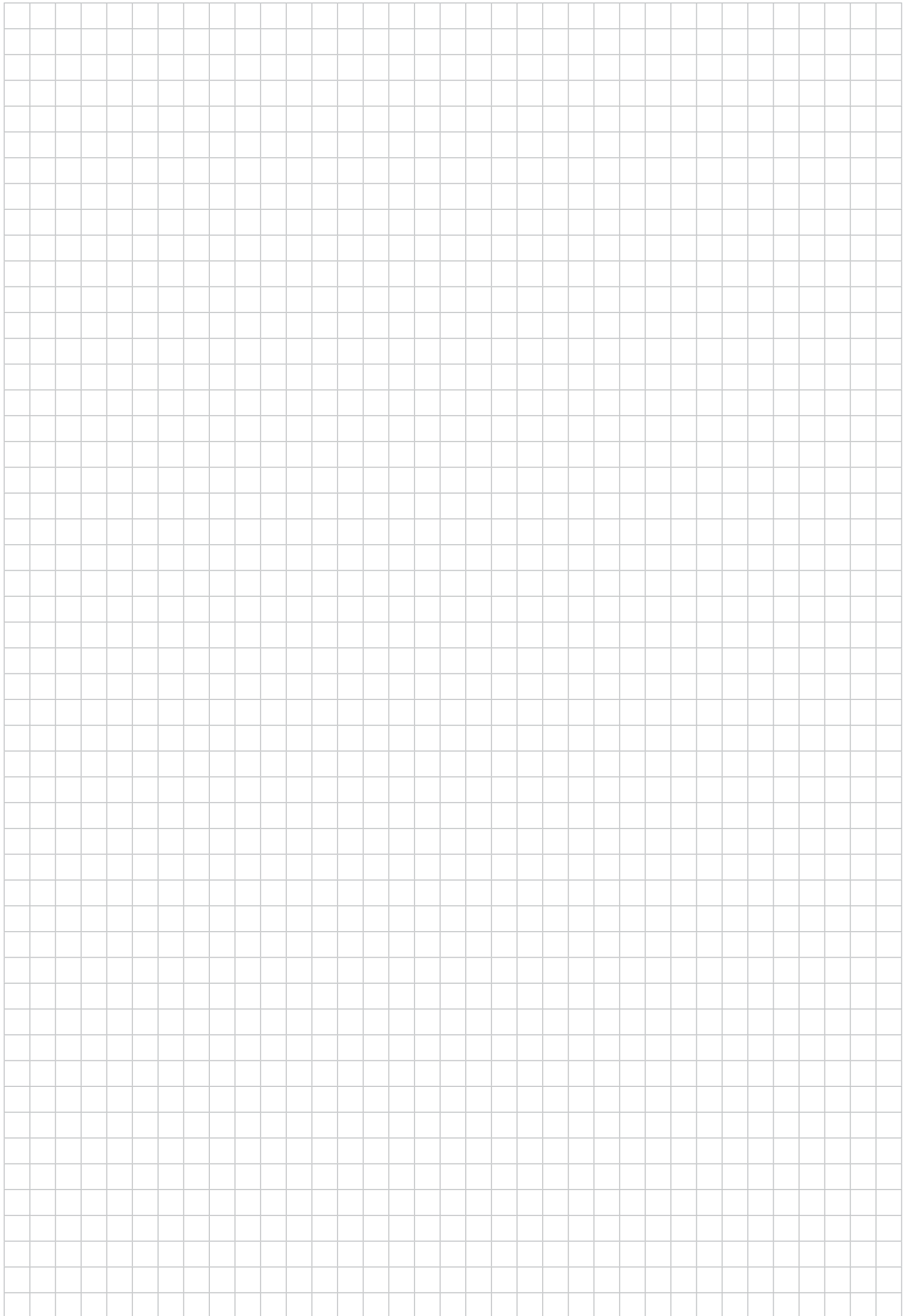
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A1922S

A1922L



Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие

B1

Вид обработки					
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
Угол зенковки	90°	120°		90°	
Обозначение	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S
Другие услуги					
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	3–20	3–20	4–25,4	4–20	2–25,4
P Сталь			••	••	••
M Нержавеющая сталь			•	•	•
K Чугун	•	•	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	•	•	•
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	••	••	••	••	••
Страница в каталоге					
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	A1174	A1174C	A1115L	A1115	A1115S



120°

Walter

Walter

Walter



A1114L

A1114

A1114S

uncoated

uncoated

uncoated

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

4-12,7

4-20

2-25,4

••

••

••

•

•

•

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

••



A1114L



A1114



A1114S

Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

Вид обработки



Форма

A

A

A

A

A

B1



Обозначение

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

Стандарт

B.S. 328

ANSI B94.11

Walter

Walter

Walter

Сплав

HSS

HSS

HSS

HSS

HSS

Покрытие/сплав

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

 с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [мм]

1,19–7,94

0,64–7,94

0,75–5

0,75–4

2–4

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●●

●●

●●

●●

●●

O Прочее

●●

●●

●●

●●

●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

R	A	B		A	A	A	R

K1313	K1311	K1215	K1161XPL	K1161	K1131	K1114

Walter	Walter	DIN 333-B	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-R
--------	--------	-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

HSS	HSS	HSS	Carbide	Carbide	HSS	HSS
-----	-----	-----	---------	---------	-----	-----

uncoated	uncoated	uncoated	XPL	uncoated	uncoated	uncoated
----------	----------	----------	-----	----------	----------	----------

с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской
------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	------------------------------	---------------------------------------

1-4	0,63-6	1-10	0,5-6,3	0,5-6,3	0,5-6,3	1,6-5
-----	--------	------	---------	---------	---------	-------

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



K1313



K1311



K1215



K1161XPL



K1161





K1131



K1114

Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

Вид обработки					
Форма	R	R	A	A	A

B1



Обозначение	K1113TIN	K1113	K1112	K1111TIN	K1111
Стандарт	DIN 333-R	DIN 333-R	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A
Сплав	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Покрытие/сплав	TIN	uncoated	uncoated	TIN	uncoated
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
Диапазон Ø [мм]	1–5	0,5–10	1,6–5	1–5	0,5–12,5
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●●	●●	●●	●●	●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

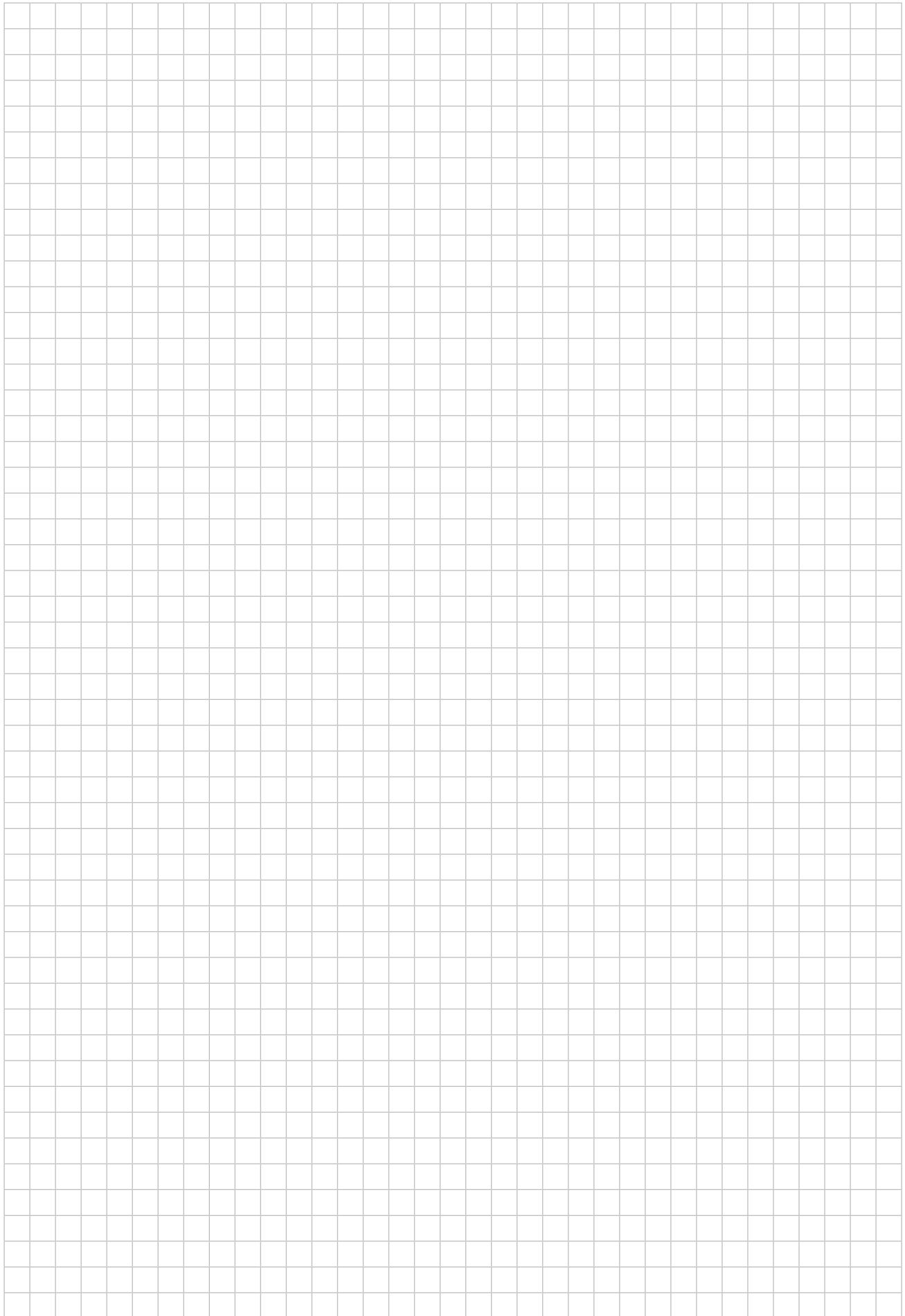
K1113TIN

K1113

K1112

K1111TIN

K1111



Система обозначений свёрл Walter Titex

Пример:

D	C	1	70	–	16	–	03.000	A	1	–	W	J	30	EJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Сплав			

B1

1	2	3	4	5
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента	1-й разделительный знак
D Drilling (Сверление)		1 Цилиндрическое сверло 2 Сверло с возможностью обработки фланца	10 Тип Perform N 50 Perform Universal 30 М лор змерное сверло Advance 60 Advance Universal 65 Advance ISO K, ISO N 18 Supreme, угол при вершине 180° 31 М лор змерное сверло Supreme для пилотных отверстий 33 М лор змерное сверло Supreme 70 Supreme ISO P, ISO K 75 Supreme ISO M, ISO S	– Метрические размеры . Inch

6	7	8	9
Глубина сверления	Режущий диаметр	Тип хвостовика	Подвод СОЖ
02 $\approx 2 \times D_c$ по стандарту Walter 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 DIN 338 12 $\approx 12 \times D_c$ 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
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			

Система обозначений сплавов твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1		2		3	
Субстрат		Область применения		Покрытие	
Твёрдый сплав	J	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg); text-align: center; margin-right: 5px;">Износостойкость</div> </div>	<p>EJ TiAlN (AlCrN)</p> <p>RE TiAlN</p> <p>TA TiAlN</p> <p>EL AlCrN</p> <p>ER Покрытие вершины из AlCrN</p> <p>UU Без покрытия</p> <p>ET TiSiAlCrN/AlTiN</p> <p>EU Покрытие вершины из TiSiAlCrN/AlTiN</p> <p>AJ Покрытие вершины из TiN</p> <p>RZ TiAlSiN-(HiPIMS)</p> <p>RY С покрытием вершины из TiAlSiN-(HiPIMS)</p>		
	Z				Прочность
Быстрорежущая Сталь					

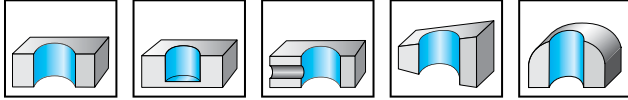
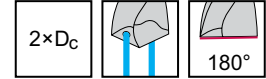
B1

Твердосплавные спиральные сверла 180°

DC118 Supreme



– Специальный допуск на режущий диаметр для технологии XD

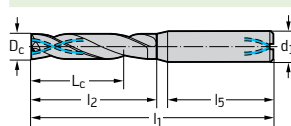


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

B1

Инструмент	Обозначение	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
<p>DIN 6535 HA</p>	★ DC118-02-03.000A1-	3		7,8	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.175A1-	3,175	1/8"	7,7	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.300A1-	3,3		7,6	62	12	42	6	☹
	★ DC118-02-03.500A1-	3,5		8,4	62	13	42	6	☹
	★ DC118-02-03.572A1-	3,572	9/64"	8,3	62	13	42	6	☹
	★ DC118-02-03.969A1-	3,969		8,9	66	14	42	6	☹
	★ DC118-02-04.000A1-	4		8,9	66	14	42	6	☹
	★ DC118-02-04.200A1-	4,2		10,7	66	16	42	6	☹
	★ DC118-02-04.500A1-	4,5		10,4	66	16	42	6	☹
	★ DC118-02-04.763A1-	4,763	3/16"	12,2	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-04.800A1-	4,8		12,1	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-05.000A1-	5		11,9	66	18	42	6	☹
	★ DC118-02-05.500A1-	5,5		13,5	66	20	42	6	☹
	★ DC118-02-05.556A1-	5,556	7/32"	14,4	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-05.800A1-	5,8		14,2	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-06.000A1-	6		14	66	21	42	6	☹
	★ DC118-02-06.100A1-	6,1		15,9	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.350A1-	6,35	1/4"	15,6	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.500A1-	6,5		15,5	79	23	47	8	☹
	★ DC118-02-06.800A1-	6,8		17,2	79	25	47	8	☹
	★ DC118-02-07.000A1-	7		17	79	25	47	8	☹
	★ DC118-02-07.144A1-	7,144	9/32"	19,9	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.400A1-	7,4		19,6	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.500A1-	7,5		19,5	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-07.938A1-	7,938	5/16"	19,1	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-08.000A1-	8		19	79	28	47	8	☹
	★ DC118-02-08.300A1-	8,3		22,8	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-08.500A1-	8,5		22,6	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-08.731A1-	8,731	11/32"	22,3	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-09.000A1-	9		22,1	89	32	50	10	☹
	★ DC118-02-09.525A1-	9,525	3/8"	24,6	89	35	50	10	☹
	★ DC118-02-09.800A1-	9,8		24,3	89	35	50	10	☹
★ DC118-02-10.000A1-	10		24,1	89	35	50	10	☹	
★ DC118-02-10.200A1-	10,2		29	102	40	52	12	☹	
★ DC118-02-10.319A1-	10,319	13/32"	28,8	102	40	52	12	☹	
★ DC118-02-10.500A1-	10,5		28,7	102	40	52	12	☹	

Инструмент

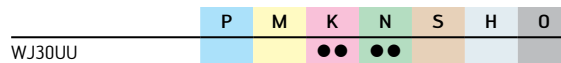
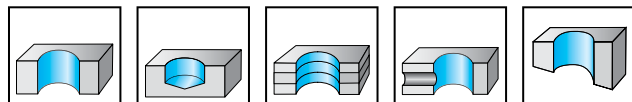
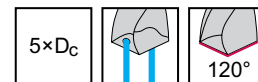


DIN 6535 HA

Обозначение	D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
★ DC118-02-11.000A1-	11		28,2	102	40	52	12	☹
★ DC118-02-11.113A1-	11,113	7/16"	31,1	102	43	52	12	☹
★ DC118-02-11.500A1-	11,5		30,8	102	43	52	12	☹
★ DC118-02-11.800A1-	11,8		30,5	102	43	52	12	☹
★ DC118-02-11.906A1-	11,906	15/32"	30,4	102	43	52	12	☹
★ DC118-02-12.000A1-	12		30,3	102	43	52	12	☹
★ DC118-02-12.500A1-	12,5		35,9	107	49	52	14	☹
★ DC118-02-12.700A1-	12,7	1/2"	35,7	107	49	52	14	☹
★ DC118-02-13.000A1-	13		35,5	107	49	52	14	☹
★ DC118-02-13.500A1-	13,5		35,1	107	49	52	14	☹
★ DC118-02-14.000A1-	14		34,7	107	49	52	14	☹
★ DC118-02-14.288A1-	14,288	9/16"	41,4	115	56	53	16	☹
★ DC118-02-14.500A1-	14,5		41,3	115	56	53	16	☹
★ DC118-02-15.000A1-	15		40,9	115	56	53	16	☹
★ DC118-02-16.000A1-	16		40,2	115	56	53	16	☹
★ DC118-02-17.000A1-	17		46,5	123	63	53	18	☹
★ DC118-02-17.500A1-	17,5		46,2	123	63	53	18	☹
★ DC118-02-18.000A1-	18		45,9	123	63	53	18	☹
★ DC118-02-19.000A1-	19		52,3	131	70	55	20	☹
★ DC118-02-20.000A1-	20		51,9	131	70	55	20	☹

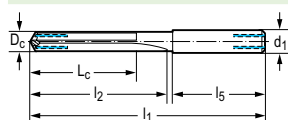
B1

Свёрла твердосплавные, с внутренним под- водом СОЖ, с прямыми канавками DC165 Advance



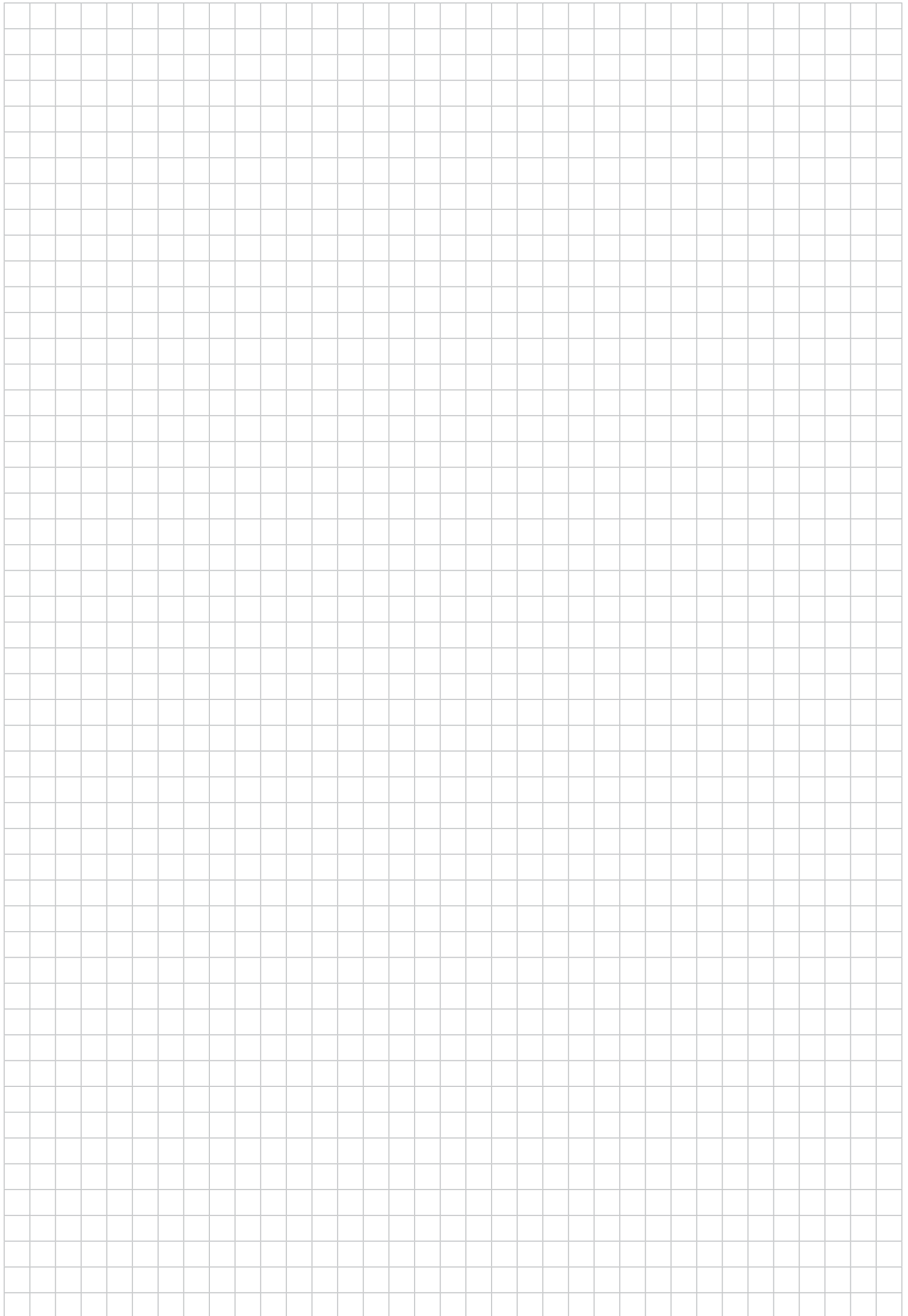
B1

Инструмент

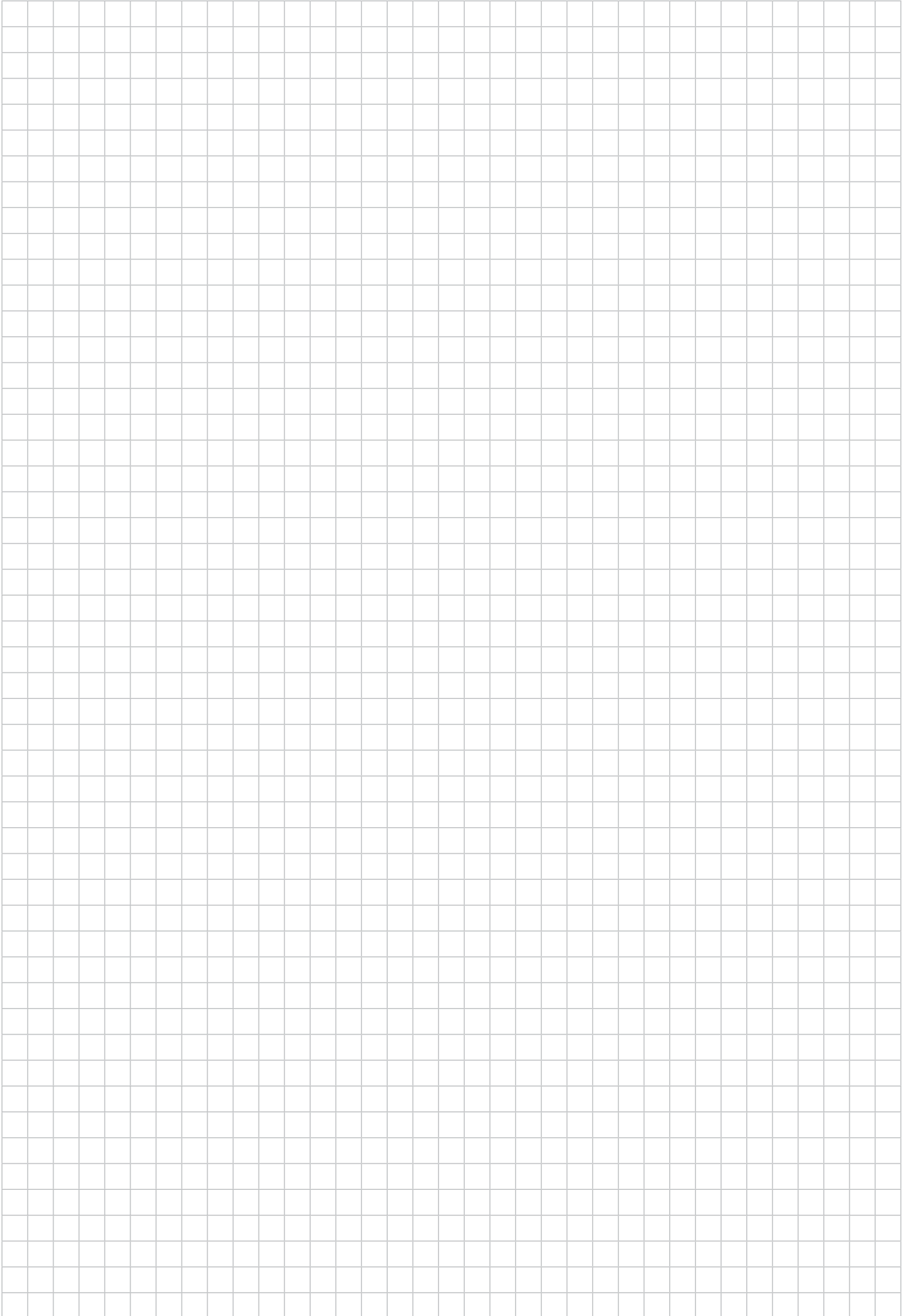


DIN 6535 HA

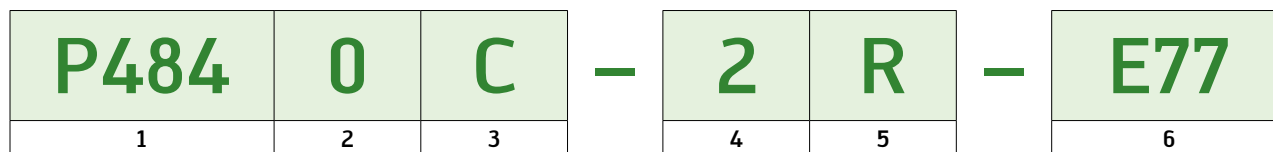
Обозначение	D _c k6 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	ПОСЛГМ
★ DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	☹
★ DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	☹
★ DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	☹
★ DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	☹
★ DC165-05-08.500A1-	8,5	37	103	57	40	10	☹
★ DC165-05-10.000A1-	10	37	103	57	40	10	☹
★ DC165-05-10.200A1-	10,2	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-11.000A1-	11	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-12.000A1-	12	43	118	67	45	12	☹
★ DC165-05-14.000A1-	14	45	124	73	45	14	☹
★ DC165-05-15.000A1-	15	55	133	79	48	16	☹
★ DC165-05-16.000A1-	16	55	133	79	48	16	☹



B1



Система обозначений квадратных пластин для сверления



1
Обозначение пластин Walter
P284 для D3120
P484 для D4120, D4170 и B421.

2
Исполнение
0 шлифованные по периметру
1 спечённые

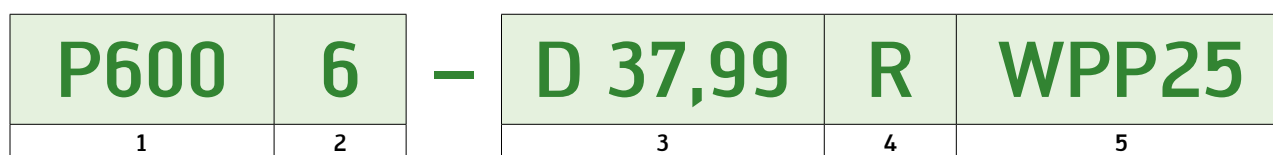
3
Положение
C центральная
P периферийная
S центральная и периферийная пластины идентичны

4
Размер пластины
P284
1 D _c = 16,00–20,00
2 D _c = 21,00–25,00
3 D _c = 26,00–30,00
4 D _c = 31,00–36,00
5 D _c = 37,00–42,00
6 D _c = 43,00–50,00
7 D _c = 50,50–58,00
P484
1 D _c = 13,50–16,00
2 D _c = 16,50–20,00
3 D _c = 20,50–24,00
4 D _c = 24,50–29,00
5 D _c = 29,50–35,00
6 D _c = 36,00–42,00
7 D _c = 43,00–50,00
8 D _c = 51,00–59,00

5
Направление резания
R правое
N нейтральное

6
Геометрия Walter
A57 прочная
E57 универсальная
E67 позитивная
E77 острая

Система обозначений пластин для обработки отверстий



1
Обозначение пластин Walter
P600x для D4140 / D4240 / B401 ..

2
Геометрия Walter
1 для ISO P
3 для ISO M, ISO S
4 для ISO N
5 для ISO K
6 для ISO P

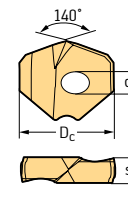
3
Диаметр пластин
D в мм

4
Направление резания
R правое
5
Покрытие

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
P6005-D12,00R	1	12	A	3	3,6		
P6005-D12,10R	1	12,1	A	3	3,6		
P6005-D12,20R	1	12,2	A	3	3,6		
P6005-D12,30R	1	12,3	A	3	3,6		
P6005-D12,40R	1	12,4	A	3	3,6		
P6005-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6		
P6005-D12,60R	1	12,6	A	3	3,6		
P6005-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6		
P6005-D12,80R	1	12,8	A	3	3,6		
P6005-D12,90R	1	12,9	A	3	3,6		
P6005-D12,95R	1	12,95	A	3	3,6		
P6005-D13,00R	1	13	A	3	3,6		
P6005-D13,10R	1	13,1	A	3	3,6		
P6005-D13,11R	1	13,11	A	3	3,6		
P6005-D13,20R	1	13,2	A	3	3,6		
P6005-D13,25R	1	13,25	A	3	3,6		
P6005-D13,30R	1	13,3	A	3	3,6		
P6005-D13,40R	1	13,4	A	3	3,6		
P6005-D13,49R	1	13,49	A	3	3,6		
P6005-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6		
P6005-D13,60R	1	13,6	A	3	3,6		
P6005-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6		
P6005-D13,80R	1	13,8	A	3	3,6		
P6005-D13,89R	1	13,89	A	3	3,6		
P6005-D13,90R	1	13,9	A	3	3,6		
P6005-D14,00R	1	14	B	3	4		
P6005-D14,10R	1	14,1	B	3	4		
P6005-D14,20R	1	14,2	B	3	4		
P6005-D14,29R	1	14,29	B	3	4		
P6005-D14,30R	1	14,3	B	3	4		
P6005-D14,40R	1	14,4	B	3	4		
P6005-D14,50R	1	14,5	B	3	4		
P6005-D14,60R	1	14,6	B	3	4		
P6005-D14,68R	1	14,68	B	3	4		
P6005-D14,70R	1	14,7	B	3	4		
P6005-D14,80R	1	14,8	B	3	4		
P6005-D14,90R	1	14,9	B	3	4		
P6005-D15,00R	1	15	B	3	4		
P6005-D15,08R	1	15,08	B	3	4		
P6005-D15,09R	1	15,09	B	3	4		
P6005-D15,10R	1	15,1	B	3	4		

Пример заказа: P60...-D13,00R доступны в геометрии

P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25

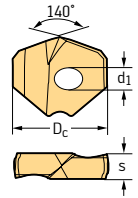
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
 P6005-D15,20R	1	15,2	B	3	4		
P6005-D15,30R	1	15,3	B	3	4		
P6005-D15,40R	1	15,4	B	3	4		
P6005-D15,47R	1	15,47	B	3	4		
P6005-D15,48R	1	15,48	B	3	4		
P6005-D15,50R	1	15,5	B	3	4		
P6005-D15,60R	1	15,6	B	3	4		
P6005-D15,70R	1	15,7	B	3	4		
P6005-D15,80R	1	15,8	B	3	4		
P6005-D15,87R	1	15,87	B	3	4		
P6005-D15,88R	1	15,88	B	3	4		
P6005-D15,90R	1	15,9	B	3	4		
P6005-D16,00R	1	16	C	4	4,5		
P6005-D16,13R	1	16,13	C	4	4,5		
P6005-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5		
P6005-D16,27R	1	16,27	C	4	4,5		
P6005-D16,43R	1	16,43	C	4	4,5		
P6005-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5		
P6005-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5		
P6005-D16,67R	1	16,67	C	4	4,5		
P6005-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5		
P6005-D16,80R	1	16,8	C	4	4,5		
P6005-D17,00R	1	17	C	4	4,5		
P6005-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5		
P6005-D17,20R	1	17,2	C	4	4,5		
P6005-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5		
P6005-D17,46R	1	17,46	C	4	4,5		
P6005-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5		
P6005-D17,70R	1	17,7	C	4	4,5		
P6005-D17,80R	1	17,8	C	4	4,5		
P6005-D17,86R	1	17,86	C	4	4,5		
P6005-D18,00R	1	18	D	4	5		
P6005-D18,24R	1	18,24	D	4	5		
P6005-D18,26R	1	18,26	D	4	5		
P6005-D18,50R	1	18,5	D	4	5		
P6005-D18,65R	1	18,65	D	4	5		
P6005-D18,70R	1	18,7	D	4	5		
P6005-D18,80R	1	18,8	D	4	5		
P6005-D19,00R	1	19	D	4	5		
P6005-D19,05R	1	19,05	D	4	5		
P6005-D19,20R	1	19,2	D	4	5		

Пример заказа: P60..-D13,00R доступны в геометрии

P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25

P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

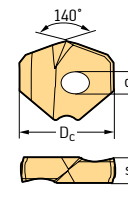
P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WK45C
P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5		
P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5		
P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5		
P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5		
P6005-D19,45R	1	19,45	D	4	5		
P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5		
P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5		
P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5		
P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5		
P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5		
P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5		
P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5		
P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5		
P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5		
P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5		
P6005-D20,64R	1	20,64	E	5	5,5		
P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5		
P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5		
P6005-D21,12R	1	21,12	E	5			
P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5		
P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5		
P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5		
P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5		
P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5		
P6005-D22,00R	1	22	F	5	6		
P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6		
P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6		
P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6		
P6005-D22,47R	1	22,47	F	5	6		
P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6		
P6005-D22,62R	1	22,62	F	5	6		
P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6		
P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6		
P6005-D23,00R	1	23	F	5	6		
P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6		
P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6		
P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6		
P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6		
P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6		
P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6		
P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5		

Пример заказа: P60...-D13,00R доступны в геометрии

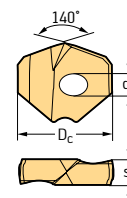
P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25

P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении



P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины P6005 / P6006



Технологические центры

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P		K	
						HC	WPP25	HC	WKK45C
 P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5				
P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5				
P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5				
P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5				
P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5				
P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5				
P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5				
P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5				
P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5				
P6005-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5				
P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5				
P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5				
P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1				
P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1				
P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1				
P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1				
P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1				
P6005-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1				
P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1				
P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1				
P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7				
P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7				
P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7				
P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7				
P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7				
P6005-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7				
P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7				
P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7				
P6005-D30,00R	1	30	K	6	8				
P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8				
P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8				
P6005-D31,00R	1	31	K	6	8				
P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8				
P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8				
P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8				
P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3				
P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3				
P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3				
P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6				
P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6				
P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9				
 P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9				
P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9				

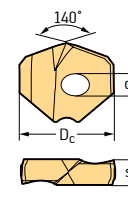
Пример заказа: P60...-D13,00R доступны в геометрии
P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении
P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
P6006-D12,00R	1	12	A	3	3,6	⊕	
P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6	⊕	
P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6	⊕	
P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,00R	1	13	A	3	3,6	⊕	
P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6	⊕	
P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6	⊕	
P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6	⊕	
P6006-D14,00R	1	14	B	3	4	⊕	
P6006-D14,10R	1	14,1	B	3	4	⊕	
P6006-D14,20R	1	14,2	B	3	4	⊕	
P6006-D14,30R	1	14,3	B	3	4	⊕	
P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4	⊕	
P6006-D14,50R	1	14,5	B	3	4	⊕	
P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4	⊕	
P6006-D14,68R	1	14,68	B	3	4	⊕	
P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4	⊕	
P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4	⊕	
P6006-D15,00R	1	15	B	3	4	⊕	
P6006-D15,09R	1	15,09	B	3	4	⊕	
P6006-D15,20R	1	15,2	B	3	4	⊕	
P6006-D15,30R	1	15,3	B	3	4	⊕	
P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4	⊕	

Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии

P6006 из сплава WPP25 (ISO P, легированные стали): P6006-D13,00R WPP25

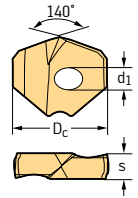
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P		K	
						WPP25	HC	WKK45C	HC
P6006-D15,40R	1	15,4	B	3,4	4	☺			
P6006-D15,47R	1	15,47	B	3,4	4	☺			
P6006-D15,50R	1	15,5	B	3	4	☺			
P6006-D15,60R	1	15,6	B	3,4	4	☺			
P6006-D15,70R	1	15,7	B	3	4	☺			
P6006-D15,80R	1	15,8	B	3,4	4	☺			
P6006-D15,87R	1	15,87	B	3	4	☺			
P6006-D16,00R	1	16	C	4	4,5	☺			
P6006-D16,13R	1	16,13	C	4,4	4,5	☺			
P6006-D16,26R	1	16,26	C	4	4,5	☺			
P6006-D16,43R	1	16,43	C	4,4	4,5	☺			
P6006-D16,50R	1	16,5	C	4	4,5	☺			
P6006-D16,66R	1	16,66	C	4	4,5	☺			
P6006-D16,70R	1	16,7	C	4	4,5	☺			
P6006-D16,85R	1	16,85	C	4,4	4,5	☺			
P6006-D17,00R	1	17	C	4	4,5	☺			
P6006-D17,07R	1	17,07	C	4	4,5	☺			
P6006-D17,20R	1	17,2	C	4,4	4,5	☺			
P6006-D17,35R	1	17,35	C	4,4	4,5	☺			
P6006-D17,45R	1	17,45	C	4	4,5	☺			
P6006-D17,50R	1	17,5	C	4	4,5	☺			
P6006-D17,60R	1	17,6	C	4,4	4,5	☺			
						☺			
						☺			
P6006-D18,00R	1	18	D	4	5	☺			
P6006-D18,24R	1	18,24	D	4	5	☺			
P6006-D18,50R	1	18,5	D	4	5	☺			
P6006-D18,65R	1	18,65	D	4	5	☺			
P6006-D18,70R	1	18,7	D	4	5	☺			
P6006-D18,80R	1	18,8	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,00R	1	19	D	4	5	☺			
P6006-D19,05R	1	19,05	D	4	5	☺			
P6006-D19,10R	1	19,1	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,20R	1	19,2	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,25R	1	19,25	D	4	5	☺			
P6006-D19,30R	1	19,3	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,35R	1	19,35	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,43R	1	19,43	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,50R	1	19,5	D	4	5	☺			
P6006-D19,60R	1	19,6	D	4,4	5	☺			
P6006-D19,70R	1	19,7	D	4	5	☺			

Пример заказа: P60..-D13,00R доступны в геометрии

P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25

P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

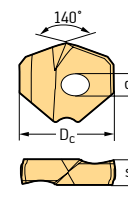
P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P		K	
						WPP25	WKK45C	HC	HC
P6006-D19,84R	1	19,84	D	4	5	☺	☺		
P6006-D20,00R	1	20	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D20,20R	1	20,2	E	5,4	5,5	☺	☺		
P6006-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D20,85R	1	20,85	E	5,4	5,5	☺	☺		
P6006-D21,00R	1	21	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D21,41R	1	21,41	E	5,4	5,5	☺	☺		
P6006-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5	☺	☺		
P6006-D21,83R	1	21,83	E	5,4	5,5	☺	☺		
P6006-D22,00R	1	22	F	5	6	☺	☺		
P6006-D22,22R	1	22,22	F	5	6	☺	☺		
P6006-D22,42R	1	22,42	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D22,47R	1	22,47	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D22,50R	1	22,5	F	5	6	☺	☺		
P6006-D22,60R	1	22,6	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D22,62R	1	22,62	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D22,70R	1	22,7	F	5	6	☺	☺		
P6006-D22,77R	1	22,77	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D23,00R	1	23	F	5	6	☺	☺		
P6006-D23,10R	1	23,1	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D23,39R	1	23,39	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D23,50R	1	23,5	F	5	6	☺	☺		
P6006-D23,70R	1	23,7	F	5,4	6	☺	☺		
P6006-D23,80R	1	23,8	F	5	6	☺	☺		
P6006-D24,00R	1	24	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D24,21R	1	24,21	G	5,4	6,5	☺	☺		
P6006-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D24,59R	1	24,59	G	5,4	6,5	☺	☺		
P6006-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,00R	1	25	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,60R	1	25,6	G	5,4	6,5	☺	☺		
P6006-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5	☺	☺		
P6006-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5	☺	☺		

Пример заказа: P60...-D13,00R доступны в геометрии

HC = твёрдый сплав с покрытием

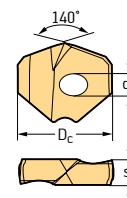
P6006 из сплава WPP25 (ISO P, нелегированные стали); P6006-D13,00R WPP25

P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
						HC	HC
						WPP25	WKK45C
P6006-D26,00R	1	26	H	6	7,1	☺	
P6006-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1	☺	
P6006-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1	☺	
P6006-D26,59R	1	26,59	H	6,4	7,1	☺	
P6006-D27,00R	1	27	H	6	7,1	☺	
P6006-D27,38R	1	27,38	H	6,4	7,1	☺	
P6006-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1	☺	
P6006-D27,78R	1	27,78	H	6,4	7,1	☺	
P6006-D28,00R	1	28	J	6	7,7	☺	
P6006-D28,17R	1	28,17	J	6,4	7,7	☺	
P6006-D28,35R	1	28,35	J	6,4	7,7	☺	
P6006-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7	☺	
P6006-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7	☺	
P6006-D29,00R	1	29	J	6	7,7	☺	
P6006-D29,10R	1	29,1	J	6,4	7,7	☺	
P6006-D29,37R	1	29,37	J	6,4	7,7	☺	
P6006-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7	☺	
P6006-D29,77R	1	29,77	J	6,4	7,7	☺	
P6006-D30,00R	1	30	K	6	8	☺	
P6006-D30,15R	1	30,15	K	6,4	8	☺	
P6006-D30,50R	1	30,5	K	6	8	☺	
P6006-D31,00R	1	31	K	6	8	☺	
P6006-D31,35R	1	31,35	K	6,4	8	☺	
P6006-D31,50R	1	31,5	K	6	8	☺	
P6006-D31,75R	1	31,75	K	6	8	☺	
P6006-D31,99R	1	31,99	K	6	8	☺	
P6006-D32,00R	1	32	M	6	8,3	☺	
P6006-D32,10R	1	32,1	M	6,4	8,3	☺	
P6006-D33,00R	1	33	M	6	8,3	☺	
P6006-D34,00R	1	34	N	6	8,6	☺	
P6006-D34,10R	1	34,1	N	6,4	8,6	☺	
P6006-D34,60R	1	34,6	N	6,4	8,6	☺	
P6006-D35,00R	1	35	N	6	8,6	☺	
P6006-D36,00R	1	36	P	6	8,9	☺	
P6006-D37,00R	1	37	P	6	8,9	☺	
P6006-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9	☺	

Пример заказа: P60...-D13,00R доступны в геометрии

P6006 из сплава WPP25 (ISO P, не легированные стали); P6006-D13,00R WPP25

P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S); P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

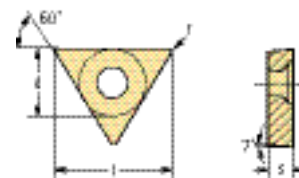
HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины с задними углами 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

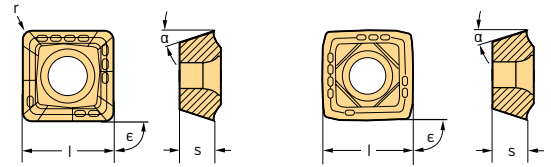
B1

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			
						WPP10G	HC	HE	WPP10C
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02-0,10	0,1-1,0		⊕		
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04-0,17	0,1-1,0		⊕		⊕
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊕		⊕
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊕		
	TCMT110204-FP4	11	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊕		⊕
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊕		
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04-0,12	0,1-1,0		⊕		
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05-0,16	0,1-1,5		⊕		
	TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08-0,20	0,1-1,5		⊕		⊕
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06-0,18	0,3-2,0		⊕		
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10-0,20	0,5-2,0		⊕		
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08-0,20	0,3-2,0		⊕		
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10-0,25	0,5-2,0		⊕		
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕		
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12-0,25	0,5-2,0		⊕		
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		⊕		
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12-0,30	0,5-2,0		⊕		
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08-0,25	0,4-3,0		⊕		
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12-0,32	0,5-3,0		⊕		
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12-0,32	0,5-3,5		⊕		
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊕	⊕	
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		⊕	⊕	
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊕	⊕	
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16-0,30	0,6-3,0		⊕	⊕	
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12-0,25	0,4-3,0		⊕	⊕	
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16-0,35	0,6-4,0		⊕	⊕	
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20-0,40	0,8-4,0		⊕	⊕	

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

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

**Пластины квадратные
P484 .
Tiger-tec® Gold**



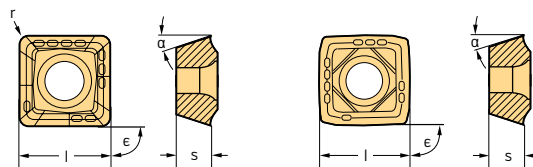
Режущие пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	ε	P		M		K	N	S
						HC	WKP355	HC	WSP45G	HC	HC	HC
	P4840C-1R-E67	4	4,9	0,29	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-2R-E67	4	5,95	0,34	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-3R-E67	4	7	0,4	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-4R-E67	4	8,4	0,48	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-5R-E67	4	10,29	0,59	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-6R-E67	4	12,24	0,7	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-7R-E67	4	14,69	0,8	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-8R-E67	4	17,49	1	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4840C-1R-E77	4	4,9	0,29	11°	90°					✗	
	P4840C-2R-E77	4	5,95	0,34	11°	90°					✗	
	P4840C-3R-E77	4	7	0,4	11°	90°					✗	
	P4840C-4R-E77	4	8,4	0,48	11°	90°					✗	
	P4840C-5R-E77	4	10,29	0,59	11°	90°					✗	
	P4840C-6R-E77	4	12,24	0,7	11°	90°					✗	
	P4840C-7R-E77	4	14,69	0,8	11°	90°					✗	
	P4840C-8R-E77	4	17,49	1	11°	90°					✗	
	P4841C-1R-A57	4	4,9	0,29	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-2R-A57	4	5,95	0,34	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-3R-A57	4	7	0,4	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-4R-A57	4	8,4	0,48	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-5R-A57	4	10,29	0,59	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-6R-A57	4	12,24	0,7	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-7R-A57	4	14,69	0,8	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-8R-A57	4	17,49	1	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-1R-E57	4	4,9	0,29	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-2R-E57	4	5,95	0,34	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-3R-E57	4	7	0,4	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-4R-E57	4	8,4	0,48	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-5R-E57	4	10,29	0,59	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-6R-E57	4	12,24	0,7	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-7R-E57	4	14,69	0,8	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	P4841C-8R-E57	4	17,49	1	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины квадратные P484 . Tiger-tec® Gold



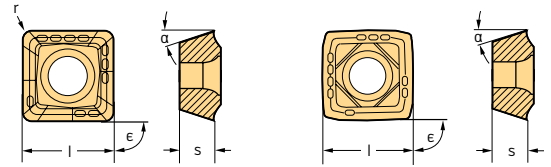
Режущие пластины

B1


Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	ε	P		M	K		N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G
	P4840P-1R-A57	4	4,55	0,29	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-2R-A57	4	5,52	0,34	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-3R-A57	4	6,5	0,4	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-4R-A57	4	7,8	0,48	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-5R-A57	4	9,56	0,59	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-6R-A57	4	11,75	0,7	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-7R-A57	4	14,03	0,8	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-8R-A57	4	16,5	1	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-1R-E57	4	4,55	0,29	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-2R-E57	4	5,52	0,34	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-3R-E57	4	6,5	0,4	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-4R-E57	4	7,8	0,48	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-5R-E57	4	9,56	0,59	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-6R-E57	4	11,75	0,7	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-7R-E57	4	14,03	0,8	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-8R-E57	4	16,5	1	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-1R-E67	4	4,55	0,29	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-2R-E67	4	5,52	0,34	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-3R-E67	4	6,5	0,4	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-4R-E67	4	7,8	0,48	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-5R-E67	4	9,56	0,59	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-6R-E67	4	11,75	0,7	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-7R-E67	4	14,03	0,8	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-8R-E67	4	16,5	1	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4840P-1R-E77	4	4,55	0,29	11°	90°						☒	
	P4840P-2R-E77	4	5,52	0,34	11°	90°						☒	
	P4840P-3R-E77	4	6,5	0,4	11°	90°						☒	
	P4840P-4R-E77	4	7,8	0,48	11°	90°						☒	
	P4840P-5R-E77	4	9,56	0,59	11°	90°						☒	
	P4840P-6R-E77	4	11,75	0,7	11°	90°						☒	
	P4840P-7R-E77	4	14,03	0,8	11°	90°						☒	
	P4840P-8R-E77	4	16,5	1	11°	90°						☒	
	P4841P-1R-A57	4	4,55	0,29	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-2R-A57	4	5,52	0,34	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-3R-A57	4	6,5	0,4	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-4R-A57	4	7,8	0,48	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-5R-A57	4	9,56	0,59	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-6R-A57	4	11,75	0,7	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-7R-A57	4	14,03	0,8	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
	P4841P-8R-A57	4	16,5	1	11°	90°	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 =

**Пластины квадратные
P484 .
Tiger-tec® Gold**



Режущие пластины

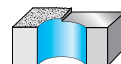
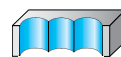
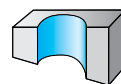
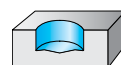
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	ε	P		M	K		N	S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC		
						WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G
 P4841P-1R-E57	4	4,55	0,29	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-2R-E57	4	5,52	0,34	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-3R-E57	4	6,5	0,4	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-4R-E57	4	7,8	0,48	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-5R-E57	4	9,56	0,59	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-6R-E57	4	11,75	0,7	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-7R-E57	4	14,03	0,8	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
P4841P-8R-E57	4	16,5	1	11°	90°	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Свёрла с пластинами

B1



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

Selection

Selection

Selection

Selection



Обозначение	D4170	D4120	D4120	D4120	D4120
-------------	-------	-------	-------	-------	-------

Диапазон Ø

[mm]	65–80	13,5–59	13,5–59	17–59	17–59
[inch]		0,531–2,250	0,531–2,250	0,656–2,250	0,656–2,250

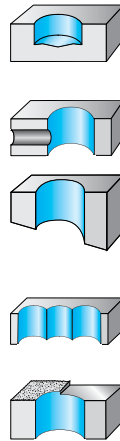
P Сталь	••	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••	••	••	•	
K Чугун	••	••	••	••	••
N Цветные металлы	••	••	••	••	••
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	•	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге		172	180	184	188
---------------------	--	-----	-----	-----	-----

QR-код



www.walter-tools.com/woc/	D4170-03	D4120	D4120	D4120	D4120
---------------------------	----------	-------	-------	-------	-------



	2 x D _C	3 x D _C	4 x D _C	2 x D _C	2 x D _C	3 x D _C	3 x D _C
	D3120	D3120	D3120	B3212	B3212	B3213	B3213
	16-42	16-58	16-42	10-18		10-18	
		0,750-1,500	0,750-1,500		0,391-0,625		0,391-0,64
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	•	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	••	••	•	••	••	••	••



D3120



D3120



D3120



B3212



B3212



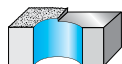
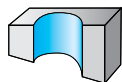
B3213



B3213

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления

 $4 \times D_c$


Обозначение

B3214

 Диапазон \emptyset

[mm]

10–18

[inch]

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

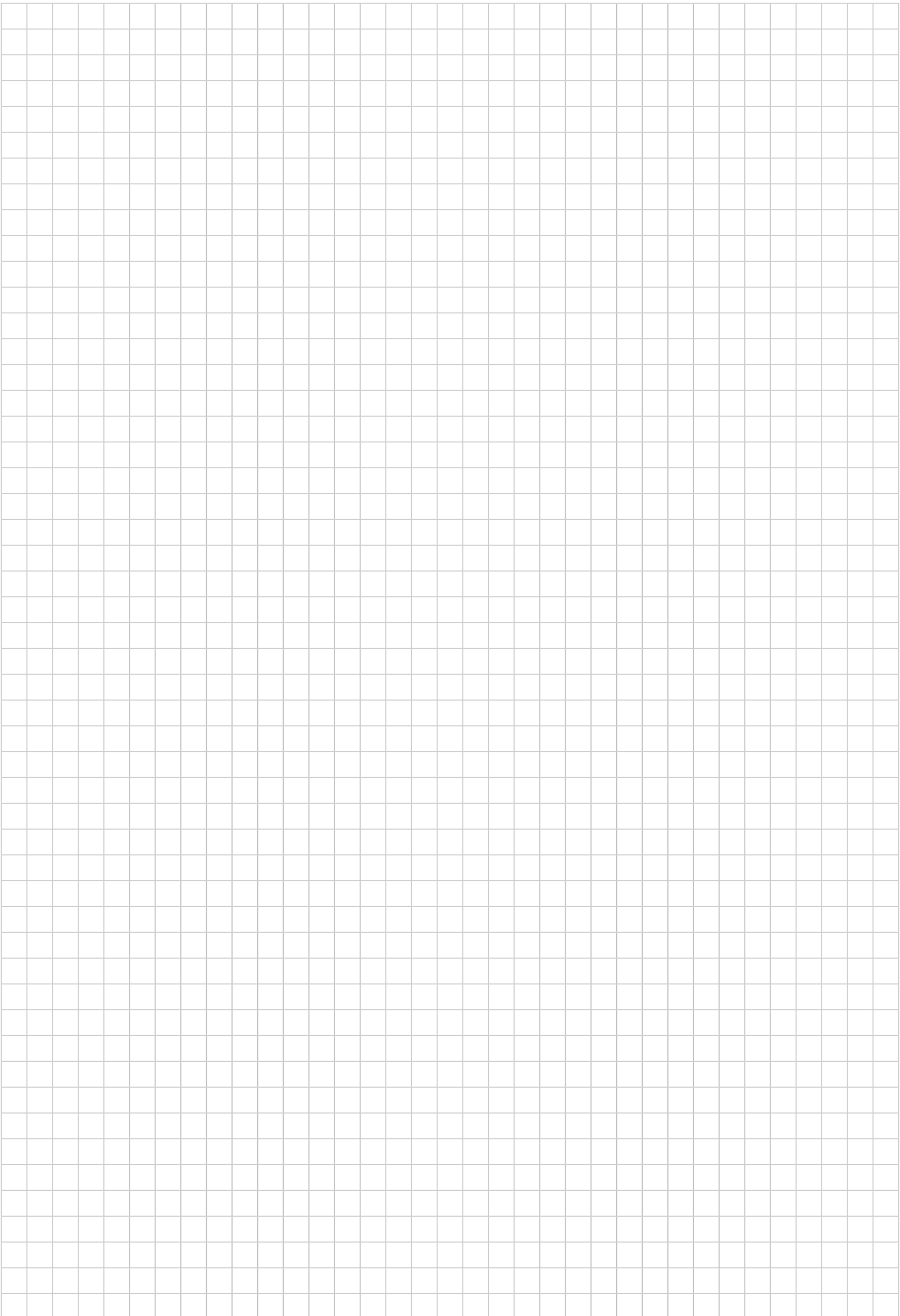
O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

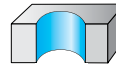
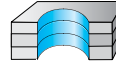
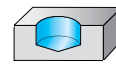
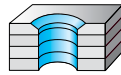
B3214



B1

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления

 2,5 x D_C

 1,3 x D_C

 3 x D_C

 3 x D_C

 5 x D_C


Обозначение

D4240

D4140

D4140

D4140

D4140

Диапазон Ø

[mm]

12–29,99

12–25,99

0,472–1,22

0,472–1,496

0,472–1,22

[inch]

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/

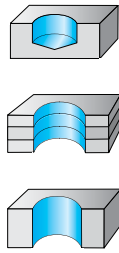
D4240

D4140

D4140

D4140

D4140



	5 x D _C	7 x D _C	7 x D _C	10 x D _C
--	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------



	D4140	D4140	D4140	D4140
--	-------	-------	-------	-------

	12-37,99	12-31,99	12-37,99	12-25,99
	0,472-1,496	0,472-1,22	0,472-1,496	0,472-1,023

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



D4140



D4140



D4140



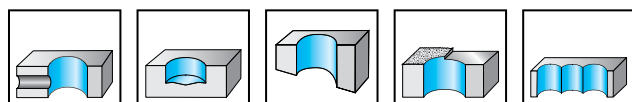
D4140

Сверла с пластинами

 D4120

 2×D_c

Z = 1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●


D4120

Инструмент




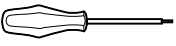
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	20	0,23	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	20	0,19	1 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

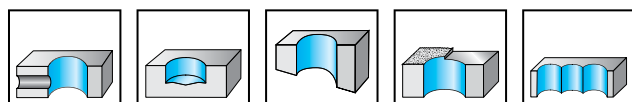
B1

Сверла с пластинами

 D4120

 2×D_c

Z = 1



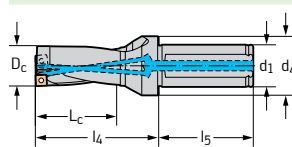
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120

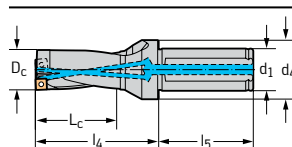
B1

Инструмент

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




с цилиндрическим хвостовиком с лыской






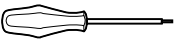
с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

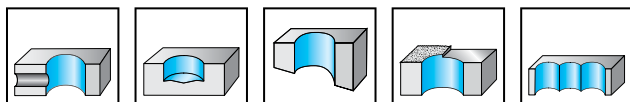
B1

Сверла с пластинами

 D4120

 2×D_c

Z = 1

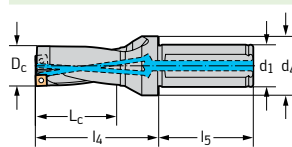


P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

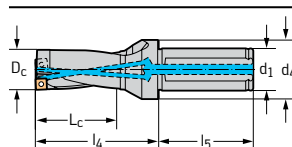
D4120

Инструмент

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




с цилиндрическим хвостовиком с лыской






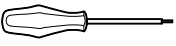
с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

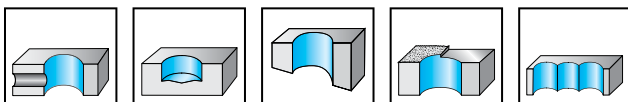
B1

Сверла с пластинами

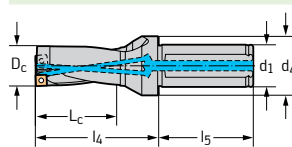
 D4120 mm


$2 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	---------

B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●	●●	●●	●●	●●		


Инструмент


с цилиндрическим хвостовиком с лыской




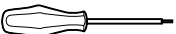
Обозначение	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	40	2,09	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	40	2,04	1 1	
D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	40	2,21	1 1	
D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	40	2,28	1 1	
D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	40	2,35	1 1	
D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	40	2,42	1 1	
D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	40	2,5	1 1	
D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	40	2,57	1 1	
D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	40	2,65	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

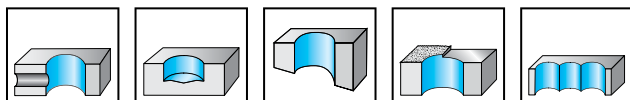
B1

Сверла с пластинами

 D4120


$3 \times D_c$	Z = 1
----------------	-------

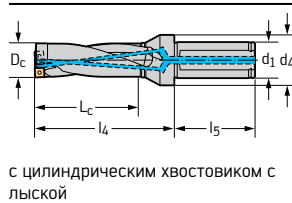
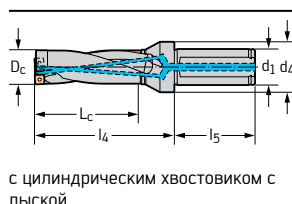
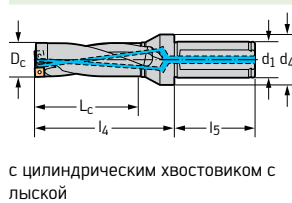
B1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		


Инструмент

Обозначение	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	20	0,16	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	20	0,17	1 1	
D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	20	0,24	1 1	
D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	20	0,2	1 1	
D4120-03-15.50F20-P41	15,5	46,5	66,5	20	0,25	1 1	
D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	25	0,38	1 1	
D4120-03-16.50F25-P42	16,5	49,5	75	25	0,42	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	25	0,35	1 1	
D4120-03-17.50F25-P42	17,5	52,5	77,5	25	0,43	1 1	
D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	25	0,44	1 1	
D4120-03-18.50F25-P42	18,5	55,5	80,5	25	0,39	1 1	
D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	25	0,45	1 1	
D4120-03-19.50F25-P42	19,5	58,5	84	25	0,46	1 1	
D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	25	0,46	1 1	
D4120-03-20.50F25-P43	20,5	61,5	87	25	0,45	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	25	0,39	1 1	
D4120-03-21.50F25-P43	21,5	64,5	90	25	0,48	1 1	
D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	25	0,48	1 1	
D4120-03-22.50F25-P43	22,5	67,5	93	25	0,49	1 1	
D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	25	0,52	1 1	
D4120-03-23.50F25-P43	23,5	70,5	96	25	0,51	1 1	
D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	25	0,52	1 1	




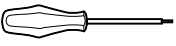


Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

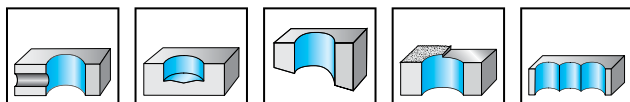
B1

Сверла с пластинами

 D4120

 3×D_C

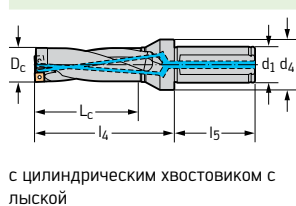
Z = 1



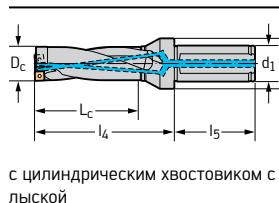
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120

Инструмент




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




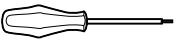


Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

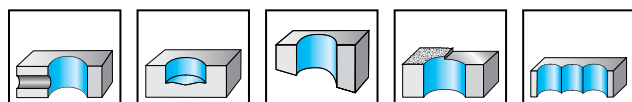
B1

Сверла с пластинами

 D4120

 3×D_C

Z = 1



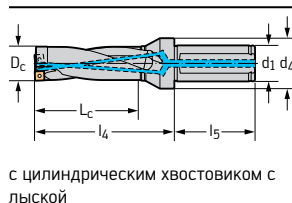
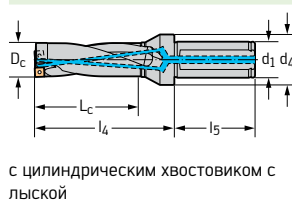
P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120

B1


Инструмент

Обозначение	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	32	1,02	1 1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	40	1,68	1 1	
D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	40	1,17	1 1	
D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	40	1,76	1 1	
D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	40	1,82	1 1	
D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	40	1,88	1 1	
D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	40	1,94	1 1	
D4120-03-43.00F40-P47	43	129	169	40	1,98	1 1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120-03-44.00F40-P47	44	132	172	40	2,03	1 1	
D4120-03-45.00F40-P47	45	135	175	40	2,11	1 1	
D4120-03-46.00F40-P47	46	138	178	40	2,17	1 1	
D4120-03-47.00F40-P47	47	141	181	40	2,25	1 1	
D4120-03-48.00F40-P47	48	144	184	40	2,34	1 1	
D4120-03-49.00F40-P47	49	147	187	40	2,41	1 1	
D4120-03-50.00F40-P47	50	150	190	40	2,5	1 1	




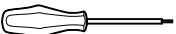


Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

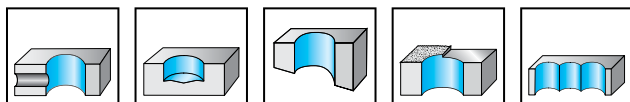
B1

Сверла с пластинами

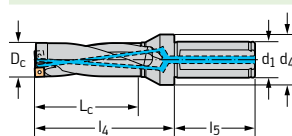
 D4120 mm

3×D_c
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●


Инструмент


с цилиндрическим хвостовиком с лыской




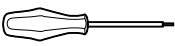
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	40	2,53	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	40	2,6	1 1	
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	40	2,7	1 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	40	2,8	1 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55	165	205	40	2,9	1 1	
D4120-03-56.00F40-P48	56	168	208	40	3	1 1	
D4120-03-57.00F40-P48	57	171	211	40	3,12	1 1	
D4120-03-58.00F40-P48	58	174	214	40	3,23	1 1	
D4120-03-59.00F40-P48	59	177	217	40	3,36	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		D _c [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

		D _c [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)

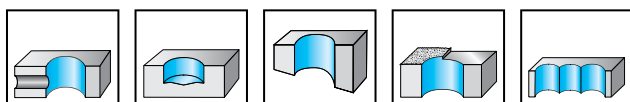
B1

Сверла с пластинами

 D4120 mm

4×D_C
Z = 1

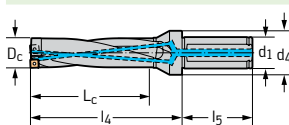
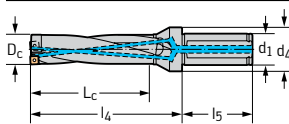
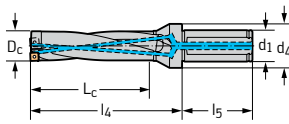
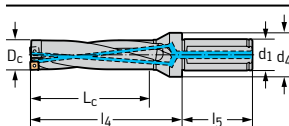
B1




P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

D4120

Инструмент

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

Assembly parts

	D _c [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

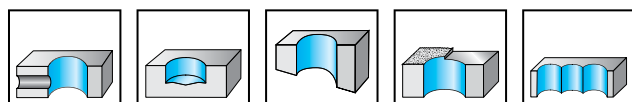
	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)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

Сверла с пластинами

 D4120

 4×D_C

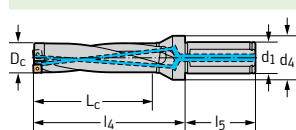
Z = 1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

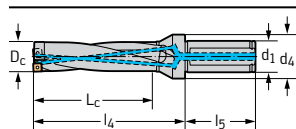
D4120

Инструмент




с цилиндрическим хвостовиком с лыской

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



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Assembly parts

	D _c [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

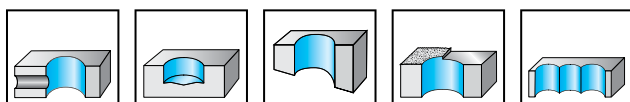
	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)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

Сверла с пластинами

 D4120 mm

5×D_C
Z = 1

B1




D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
-------	----	----	----	----	----	----	----

Инструмент

	Обозначение	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	25	0,39	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	25	0,47	1 1	
	D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	25	0,49	1 1	
	D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	25	0,51	1 1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	25	0,45	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	25	0,58	1 1	
	D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	25	0,62	1 1	
	D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	25	0,63	1 1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	25	0,54	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	32	0,95	1 1	
	D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	32	1	1 1	
	D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	32	1,03	1 1	
	D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	32	1,1	1 1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	32	1,01	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	32	1,18	1 1	
	D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	32	1,23	1 1	
	D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	32	1,3	1 1	
	D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	32	1,37	1 1	
	D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	32	1,45	1 1	

Assembly parts

	D _c [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

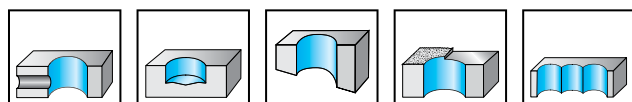
	D _c [mm]	17–20	21–24	25–29	30–42	43–59
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)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

Сверла с пластинами

 D4120

 5×D_c

Z = 1



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●


D4120

B1

Инструмент

Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	32	1,32	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
	D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	40	1,45	1 1	
	D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	40	2,02	1 1	
	D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	40	2,09	1 1	
	D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	40	2,17	1 1	
	D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	40	2,35	1 1	
	D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	40	2,45	1 1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-43.00F40-P47	43	215	255	40	2,54	1 1	P484 . P-7R- .. P484 . C-7R- ..
	D4120-05-44.00F40-P47	44	220	260	40	2,65	1 1	
	D4120-05-45.00F40-P47	45	225	265	40	2,75	1 1	
	D4120-05-46.00F40-P47	46	230	270	40	2,87	1 1	
	D4120-05-47.00F40-P47	47	235	275	40	2,99	1 1	
	D4120-05-48.00F40-P47	48	240	280	40	3,08	1 1	
	D4120-05-49.00F40-P47	49	245	285	40	3,26	1 1	
	D4120-05-50.00F40-P47	50	250	290	40	3,39	1 1	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120-05-51.00F40-P48	51	255	295	40	3,45	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
	D4120-05-52.00F40-P48	52	260	300	40	3,61	1 1	
	D4120-05-53.00F40-P48	53	265	305	40	3,74	1 1	
	D4120-05-54.00F40-P48	54	270	310	40	3,86	1 1	
	D4120-05-55.00F40-P48	55	275	315	40	4,07	1 1	
	D4120-05-56.00F40-P48	56	280	320	40	4,22	1 1	
	D4120-05-57.00F40-P48	57	285	325	40	4,2	1 1	
	D4120-05-58.00F40-P48	58	290	330	40	4,39	1 1	
	D4120-05-59.00F40-P48	59	295	335	40	4,8	1 1	

Assembly parts

	D _c [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

	D _c [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)

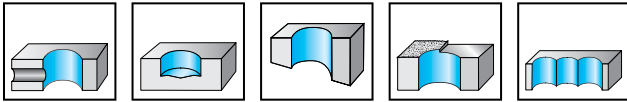
B1

Сверла с пластинами

 D4120 inch

 2×D_C

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		


B1

Инструмент




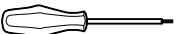
Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	0,750	0,009	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-14.68F19-P41	0,578	1,156	1,943	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.09F19-P41	0,594	1,188	1,975	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.47F19-P41	0,609	1,218	2,005	0,750	0,009	1 1	
D4120.02-15.88F19-P41	0,625	1,250	2,037	0,750	0,010	1 1	
D4120.02-16.66F26-P42	0,656	1,312	2,310	1,000	0,016	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120.02-17.04F26-P42	0,671	1,342	2,34	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-17.45F26-P42	0,687	1,374	2,37	1,000	0,014	1 1	
D4120.02-17.86F26-P42	0,703	1,406	2,410	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-18.24F26-P42	0,718	1,436	2,44	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-19.05F26-P42	0,750	1,500	2,500	1,000	0,018	1 1	
D4120.02-19.43F26-P42	0,765	1,530	2,530	1,000	0,017	1 1	
D4120.02-19.84F26-P42	0,781	1,562	2,560	1,000	0,016	1 1	
D4120.02-20.62F26-P43	0,812	1,624	2,62	1,000	0,002	1 1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120.02-21.41F26-P43	0,843	1,686	2,69	1,000	0,018	1 1	
D4120.02-22.23F31-P43	0,875	1,750	2,880	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.01F31-P43	0,906	1,812	2,94	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.39F31-P43	0,921	1,842	2,97	1,250	0,026	1 1	
D4120.02-23.80F31-P43	0,937	1,874	3,000	1,250	0,026	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

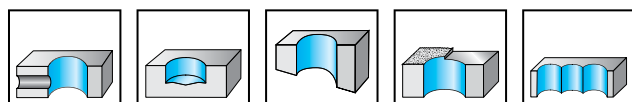
Accessories

		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 inch

2×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●


B1

Инструмент




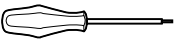
	Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	1,250	0,028	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	1,250	0,028	1 1	
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		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

		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)						

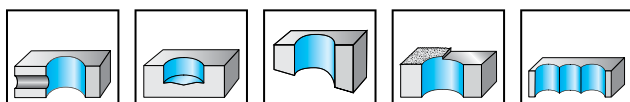
B1

Сверла с пластинами

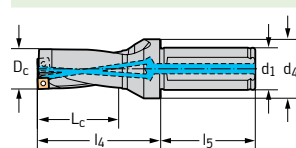
 D4120 inch


$2 \times D_c$	$Z = 1$
----------------	---------

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		


Инструмент


с цилиндрическим хвостовиком с лыской




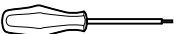
Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	2,000	0,106	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	2,000	0,11	1 1	
D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	2,000	0,115	1 1	
D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374	5,99	2,000	0,119	1 1	
D4120.02-57.15F51-P48	2,250	4,500	6,12	2,000	0,124	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		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							

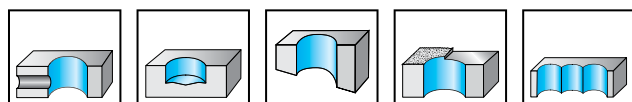
Accessories

		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

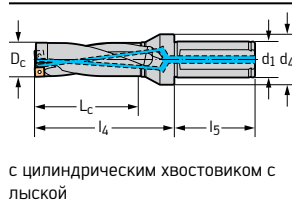
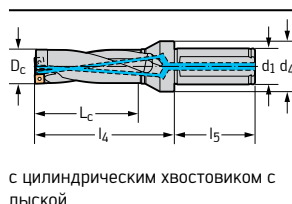
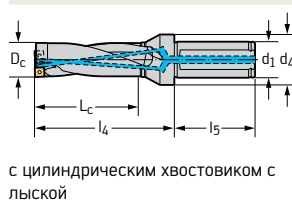
 D4120 inch

3×D_c
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●


B1
Инструмент

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




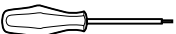


Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		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							

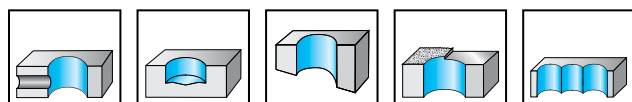
Accessories

		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 inch

3×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●


B1

Инструмент




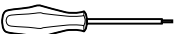
Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	1,250	0,026	1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	1,250	0,027	1	
D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130	1,250	0,030	1	
D4120.03-26.57F31-P44	1,046	3,138	4,27	1,250	0,028	1	
D4120.03-26.97F31-P44	1,062	3,186	4,32	1,250	0,031	1	
D4120.03-28.17F31-P44	1,109	3,327	4,460	1,250	0,031	1	
D4120.03-28.58F31-P44	1,125	3,375	4,510	1,250	0,033	1	
D4120.03-29.74F31-P45	1,171	3,513	4,64	1,250	0,031	1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120.03-30.15F31-P45	1,187	3,561	4,69	1,250	0,033	1	
D4120.03-31.75F31-P45	1,250	3,750	4,880	1,250	0,037	1	
D4120.03-33.32F31-P45	1,312	3,936	5,07	1,250	0,039	1	
D4120.03-34.11F31-P45	1,343	4,029	5,160	1,250	0,039	1	
D4120.03-34.93F31-P45	1,375	4,125	5,260	1,250	0,042	1	
D4120.03-36.09F31-P46	1,421	4,263	5,39	1,250	0,041	1	P484 . P-6R- ... P484 . C-6R- ...
D4120.03-36.50F38-P46	1,437	4,311	5,69	1,500	0,055	1	
D4120.03-38.10F38-P46	1,500	4,500	5,880	1,500	0,06	1	
D4120.03-39.67F38-P46	1,562	4,686	6,07	1,500	0,062	1	
D4120.03-41.28F38-P46	1,625	4,875	6,260	1,500	0,063	1	
D4120.03-42.85F38-P47	1,687	5,061	6,44	1,500	0,066	1	P484 . P-7R- ... P484 . C-7R- ...
D4120.03-44.45F38-P47	1,750	5,250	6,630	1,500	0,070	1	
D4120.03-46.02F38-P47	1,812	5,436	6,82	1,500	0,074	1	
D4120.03-47.63F38-P47	1,875	5,625	7,010	1,500	0,079	1	
D4120.03-49.20F38-P47	1,937	5,811	7,19	1,500	0,084	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		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

		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)						

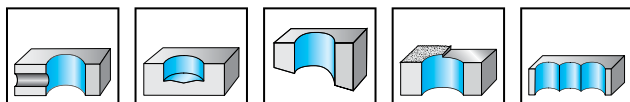
B1

Сверла с пластинами

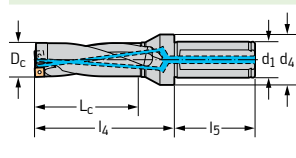
 D4120 inch


3×D _c	Z = 1
------------------	-------

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●


Инструмент


с цилиндрическим хвостовиком с лыской




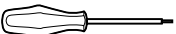
Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	2,000	0,125	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	2,000	0,131	1 1	
D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	2,000	0,137	1 1	
D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	2,000	0,144	1 1	
D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	2,000	0,152	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

		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

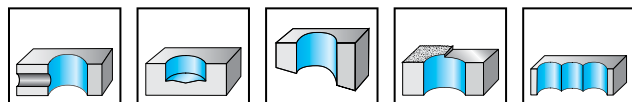
		0,53–0,62		0,66–0,78		0,81–0,94		0,97–1,12		1,17–1,62		1,69–2,25	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004						
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	FS2248	FS2248	FS2248						
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015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

B1

Сверла с пластинами

 D4120 inch


4×D _C	Z = 1
------------------	-------

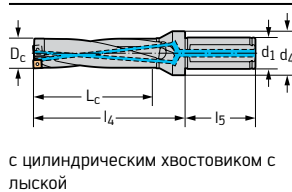
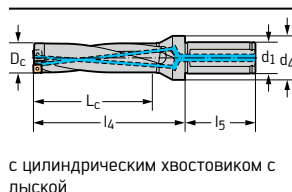
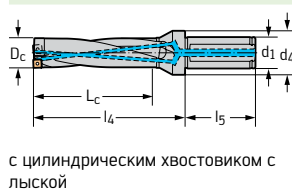


D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●		

B1


Инструмент

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




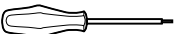


Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [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

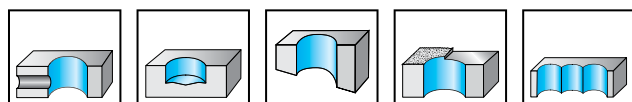
Accessories

	D _c [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
	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 inch

4×D_C
Z = 1


	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●●	●	●●●	●●●	●	●	●


B1

Инструмент



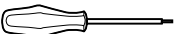
Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	1,250	0,036	1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	1,250	0,039	1	
D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	1,250	0,041	1	
D4120.04-33.32F31-P45	1,312	5,248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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [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

	D _c [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
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

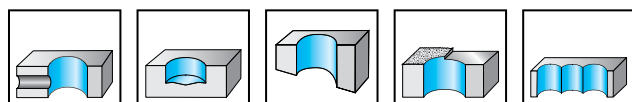
B1

Сверла с пластинами

 D4120 inch

 5×D_c

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			


B1

Инструмент




Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	1,000	0,018	1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	1,000	0,019	1	
D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435	1,000	0,019	1	
D4120.05-17.86F26-P42	0,703	3,515	4,515	1,000	0,019	1	
D4120.05-18.24F26-P42	0,718	3,590	4,59	1,000	0,020	1	
D4120.05-19.05F26-P42	0,750	3,750	4,750	1,000	0,021	1	
D4120.05-19.43F26-P42	0,765	3,825	4,825	1,000	0,020	1	
D4120.05-19.84F26-P42	0,781	3,905	4,905	1,000	0,02	1	
D4120.05-20.62F26-P43	0,812	4,06	5,060	1,000	0,021	1	P484 . P-3R- ... P484 . C-3R- ...
D4120.05-21.41F26-P43	0,843	4,215	5,215	1,000	0,022	1	
D4120.05-22.23F31-P43	0,875	4,375	5,505	1,250	0,031	1	
D4120.05-23.01F31-P43	0,906	4,530	5,660	1,250	0,032	1	
D4120.05-23.39F31-P43	0,921	4,605	5,735	1,250	0,032	1	
D4120.05-23.80F31-P43	0,937	4,685	5,815	1,250	0,033	1	
D4120.05-24.59F31-P44	0,968	4,840	5,97	1,250	0,033	1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
D4120.05-24.99F31-P44	0,984	4,92	6,050	1,250	0,035	1	
D4120.05-25.40F31-P44	1,000	5,000	6,130	1,250	0,035	1	
D4120.05-26.57F31-P44	1,046	5,230	6,360	1,250	0,037	1	
D4120.05-26.97F31-P44	1,062	5,31	6,44	1,250	0,037	1	
D4120.05-28.17F31-P44	1,109	5,545	6,675	1,250	0,040	1	
D4120.05-28.58F31-P44	1,125	5,625	6,755	1,250	0,040	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [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

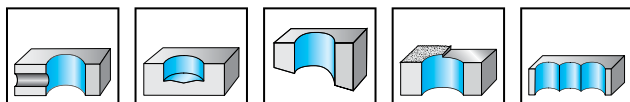
	D _c [mm]	0,66–0,78	0,81–0,94	0,97–1,12	1,17–1,62	1,69–2,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002	FS2004	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483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

Сверла с пластинами

 D4120 inch

 5×D_c

Z = 1



D4120	P	M	K	N	S	H	O
	●●		●●	●●			


B1

Инструмент


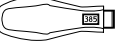
Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип	
<p>с цилиндрическим хвостовиком с лыской</p>	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	1,250	0,042	1 1	P484 . P-5R- ... P484 . C-5R- ...
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	1,250	0,042	1 1	
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [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

	D _c [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
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2012 (T8IP)	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1483 (T8IP)	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)



В – Обработка резьбы

В4: Нарезание резьбы Стр.

Нарезание резьбы	Обзор программы	
	Метчики твердосплавные	212
	Метчики HSS-E (-PM)	214
	Система обозначений	226
	Информация для заказа	
	Метчики HSS-E (-PM)	228

В5: Раскатывание резьбы Стр.

Раскатывание резьбы	Обзор программы	
	Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	238

В6: Резьбофрезерование Стр.

Резьбофрезерование	Резьбофрезерование	242
	Система обозначений	249
	Информация для заказа	
	Резьбофрезерование	250
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	254
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	282

Метчики твердосплавные

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

NEW
NEW


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	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Подвод СОЖ	axial	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	C	D	C	C
Покрытие/сплав	TiCN			TiCN	TiCN
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
P Сталь	●●				●●
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●	●	●	
H Материалы высокой твердости		●●	●●	●	
O Прочее				●●	●

Страница в каталоге

236

235

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

prototex-hsc

TC388

TC389

paradur-hs

paradur-n

2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 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

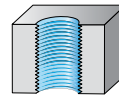


paradur-n

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x D_N

 1 x 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

NA

B

Покрытие/сплав

NID / TIN

NID

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/

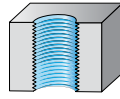
amb

amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os



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

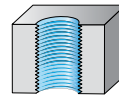


prototex-sprint

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


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	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX	6H	2B / 3B / 4H / 6G /	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	B	B	B
Покрытие/сплав	THL / TIN	TICN / TIN / VAP		TICN / TIN / unbeschichtet	
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●●				●●
N Цветные металлы	●●		●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●		●		
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●●		●	●	●

Страница в каталоге

QR-код



prototex-



prototex-xpert-m



prototex-xpert-n

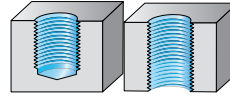
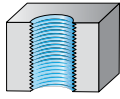


prototex-xpert-p



prototex-xpert-p-az

www.walter-tools.com/woc/



3,5 x D_N

3,5 x D_N

1,5 x D_N

1,5 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2 x D_N



Prototex® Eco Plus

TC216 Perform

Paradur® H

Paradur® H AZ

HGB

HGB Inox

HGB Ti

✓
✓
✓
✓

✓
✓
✓

✓
✓
✓

✓

✓

✓

✓

2B / 6GX / 6HX /

2B / 6H

6H / NORMAL

6H

6H

6HX

6HX

наружный / axial

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

B

B

C

C

C

C

C

THL / TIN

WY80AA / WY80FC

TIN

VAP

NID

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS

HSS-E

HSS-E

••

••

•

••

•

•

••

••

••

••

•

•

••

••

••

••

•

•

••

••

••

••

•

•



prototex-eco-plus



TC216



paradur-h



paradur-h-az



hgb



hgb-inox

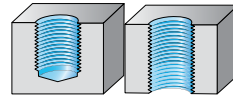


hgb-ti

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение	Paradrur® AP	Paradrur® FT	KMB Ms	Paradrur® Eco CI	Paradrur® X-pert K
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	✓
MF				✓	
UNC / UNF / UN-8				✓	
G / Rc / Rp			✓	✓	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6HX	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	D	E / F	C / E	C
Покрытие/сплав	NIT			NiD / TiCN	TAFt
Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун				••	••
N Цветные металлы	••		••	••	•
S Жаропрочные сплавы	•	•			
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		•	•	••	

Страница в каталоге

QR-код


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

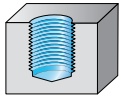
[paradrur-ft](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-ft)

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

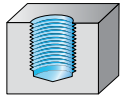
[paradrur-eco-ci](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-eco-ci)

[paradrur-xpert-k](http://www.walter-tools.com/woc/paradrur-xpert-k)
www.walter-tools.com/woc/

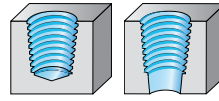
B4



3 x D_N



3,5 x D_N



Selection



TC115 Perform

TC130 Supreme

Paradur Inox®

Paradur Inox® 40

Paradur® H

Paradur® N

Paradur® Ni

✓
✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

2B

6HX

NORMAL

NORMAL

NORMAL

NORMAL

NORMAL

наружный

axial

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

C

C

C

C

C

C

C

WY80AA

WY80AA / WY80EH

THL / VAP

unbeschichtet

VAP

TICN

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

•

•

•

•

••

••

••

••

••

228



TC115



TC130



paradur-inox



paradur-inox-40



paradur-h



paradur-n

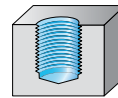


paradur-ni

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

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


Обозначение

Paradur Inox® 25

Paradur® HN

Paradur® N

Paradur® Ni

Paradur® Ni 10

Вид резьбы

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF



NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки



Допуск

6HX / NORMAL

6HX

2B / 3B / 6G / 6H /

2B / 3B / 4H / 4HX

3B / 4H / 6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

E

E

C

C

C

Покрытие/сплав

TIN

TiCN / TiN

TiCN

TIN

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы



H Материалы высокой твердости

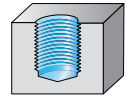
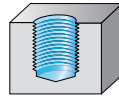
O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


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

B4



1,5 x D_N

2 x D_N

2 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N

2,5 x D_N



TC122 Supreme

Paradrur® Ti

Paradrur® Ti Plus

Paradrur® H 24

Paradrur® STE

Paradrur® Synchrospeed

Paradrur® X-pert M

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

6HX

2B / 3B / 4H / 6HX

3B / 6HX

6HX

6HX / NORMAL

6HX / NORMAL

2B / 3B / 6GX /

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный / axial

наружный

C

C

C

C

E

C

C

WW60BC

TiCN

ACN

THL

THL / TiN/VAP

THL / TiCN / TiN / VAP

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E

HSS-E

••

••

•

•

••

•

•

••

•

••

••

•

•

•

•

••

•

•

•

•

•

••

••

•

•

•



TC122



paradrur-ti



paradrur-ti-plus



paradrur-h-24



paradrur-ste



paradrur-

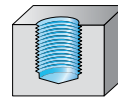


paradrur-xpert-m

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 2,5 x D_N

 2,5 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N

 3 x D_N


Обозначение	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI	Paradur® Eco Plus
-------------	---------------	---------------	---------	-----------------	-------------------

Вид резьбы

M



MF



UNC / UNF / UN-8



G / Rc / Rp



MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки

Допуск	6HX	6HX	6H	6HX	2B / 6GX / 6HX /
--------	-----	-----	----	-----	------------------

Подвод СОЖ	наружный / axial	axial	наружный	axial / axial	наружный / axial / axial
------------	------------------	-------	----------	---------------	--------------------------

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

Покрытие/сплав	WW60RG / WY80BD	WW60BC		TICN	THL / TIN
----------------	-----------------	--------	--	------	-----------

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

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

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

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

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

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

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

O Прочее				●●	
-----------------	--	--	--	----	--

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

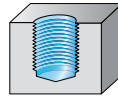
TC121

TC122

kmb-wst

paradur-eco-ci

paradur-eco-plus



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



	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓		✓	✓		✓	
	✓		✓	✓		✓	
				✓			
			✓	✓			
	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H /	2B / 3B / 4H / 6G /	6H	2B / 6H	6HX
	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
	C	C	C	C	C	C / E	C
	TIN / VAP	CRN		THL / TIN		WY80AA / WY80FC	WW60AG
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
	●●	●		●●	●●	●●	●●
						●●	
	●					●●	
	●	●●	●●	●	●	●	●
		●●	●				
		●●	●	●	●		



paradur-uni



paradur-wlm-



paradur-xpert-n



paradur-xpert-p



paradur-xpert-p-az



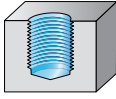
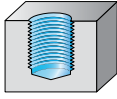
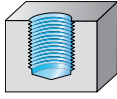
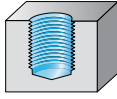
TC115



TC120

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

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

Selection


Обозначение	TC142 Supreme	Paradur® HT	Paradur® NH	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓		✓	
UNC / UNF / UN-8		✓			✓
G / Rc / Rp	✓				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					
Допуск	6HX / NORMAL	2B / 6H	6H	6HX	2BX
Подвод СОЖ	наружный	axial	axial	axial	axial
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покровие/сплав	WW60RB / WY80FC	TIN	TIN	THL	WY80AA
Сплав	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	•	••	••	••	••
M Нержавеющая сталь	••				
K Чугун		••	••	•	••
N Цветные металлы		•	•	•	•
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		•	•		•

Страница в каталоге

232

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC142

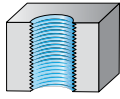
paradur-ht

paradur-nh

paradur-short-

TC130

B4



1,5 x D_N

2 x D_N



Paradur® Combi

Prototex® TiNi

		✓
	6H	2B / 3B
	наружный	наружный
	C	B
		TiCN
	HSS-E	HSS-E-PM
	● ●	● ●
		● ●
	●	
	●	●
		● ●



paradur-combi



prototex-tini

B4

Система обозначений метчиков из быстрорежущей стали HSS-E (-PM)

Пример:

T	C	1	20	—	M10	—	C	1	—	W	W	60	AG
1	2	3	4	5	6		7	8		Сплав			

1	2	3	4								
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента								
T Threading (нарезание резьбы)		1 Метчик для глухих отверстий 2 Метчик для сквозных отверстий	<table border="1"> <tr> <td> 15 Универсальная Угол подъёма винтовой канавки 45° 300–1000 N/mm² </td> <td> 22 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 15° 1000–1400 N/mm² </td> </tr> <tr> <td> 16 Универсальная с прямыми канавками и спиральным заборным конусом 300–800 N/mm² </td> <td> 30 ISO P с прямыми канавками, 700–1400 N/mm² </td> </tr> <tr> <td> 20 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 45° 350–800 N/mm² </td> <td> 42 ISO M Угол подъёма винтовой канавки 50° < 1000 N/mm² </td> </tr> <tr> <td> 21 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 40° 800–1250 N/mm² </td> <td></td> </tr> </table>	15 Универсальная Угол подъёма винтовой канавки 45° 300–1000 N/mm ²	22 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 15° 1000–1400 N/mm ²	16 Универсальная с прямыми канавками и спиральным заборным конусом 300–800 N/mm ²	30 ISO P с прямыми канавками, 700–1400 N/mm ²	20 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 45° 350–800 N/mm ²	42 ISO M Угол подъёма винтовой канавки 50° < 1000 N/mm ²	21 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 40° 800–1250 N/mm ²	
15 Универсальная Угол подъёма винтовой канавки 45° 300–1000 N/mm ²	22 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 15° 1000–1400 N/mm ²										
16 Универсальная с прямыми канавками и спиральным заборным конусом 300–800 N/mm ²	30 ISO P с прямыми канавками, 700–1400 N/mm ²										
20 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 45° 350–800 N/mm ²	42 ISO M Угол подъёма винтовой канавки 50° < 1000 N/mm ²										
21 ISO P Угол подъёма винтовой канавки 40° 800–1250 N/mm ²											

5	6	7	8		
1-й разделительный знак	Размер резьбы	Допуск / тип хвостовика	Модификация		
— Метрические размеры		<table border="1"> <tr> <td> C ISO 2/6H, 6HX, 2B Усиленный хвостовик </td> <td> L ISO 2/6H, 6HX, 2B Хвостовик с обнижением </td> </tr> </table>	C ISO 2/6H, 6HX, 2B Усиленный хвостовик	L ISO 2/6H, 6HX, 2B Хвостовик с обнижением	0 Наружный подвод СОЖ 1 Внутренний подвод СОЖ (с осевыми каналами) G Длинное исполнение
C ISO 2/6H, 6HX, 2B Усиленный хвостовик	L ISO 2/6H, 6HX, 2B Хвостовик с обнижением				

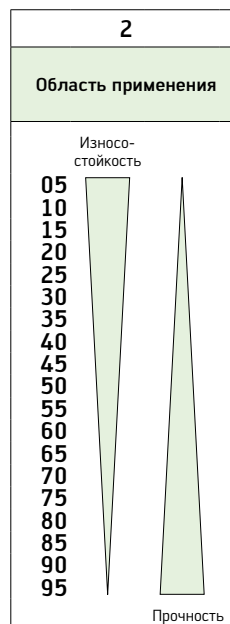
B4

Система обозначений сплавов твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

1
Субстрат
Твёрдый сплав
HSS-E-PM W
HSS-E Y



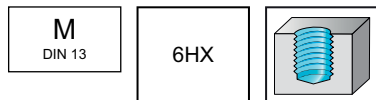
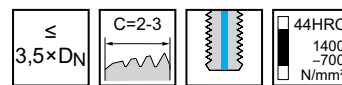
3																		
Покрытие																		
<table style="border: none;"> <tr><td style="padding-right: 10px;">FC</td><td>С паротермической обработкой</td></tr> <tr><td>AA</td><td>TiN</td></tr> <tr><td>AG</td><td>TiNK/вар</td></tr> <tr><td>BA</td><td>TiCN</td></tr> <tr><td>BD</td><td>TiCN</td></tr> <tr><td>BC</td><td>TiCN</td></tr> <tr><td>EH</td><td>AlCrTiN</td></tr> <tr><td>RG</td><td>TiAlN</td></tr> <tr><td>TU</td><td>AlTiSiN</td></tr> </table>	FC	С паротермической обработкой	AA	TiN	AG	TiNK/вар	BA	TiCN	BD	TiCN	BC	TiCN	EH	AlCrTiN	RG	TiAlN	TU	AlTiSiN
FC	С паротермической обработкой																	
AA	TiN																	
AG	TiNK/вар																	
BA	TiCN																	
BD	TiCN																	
BC	TiCN																	
EH	AlCrTiN																	
RG	TiAlN																	
TU	AlTiSiN																	

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

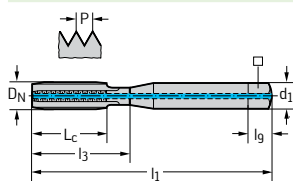


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-C1	●●		●●	●			●
WY80EH TC130-M-C1	●●		●●	●			●

DIN 371



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ null mm	□	l _g mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	✘	✘
★ TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	✘	✘
★ TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✘	✘
★ TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✘	✘
★ TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	✘	✘

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

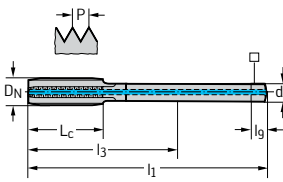
44HRC
1400-700 N/mm²

M
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-L1	●●		●●	●			●
WY80EH TC130-M-L1	●●		●●	●			●

DIN 376



Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ null mm	□	l _g mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	✗	✗
★ TC130-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3	✗	✗
★ TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3	✗	✗
★ TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3	✗	✗
★ TC130-M22-L1-	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3	✗	✗
★ TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4	✗	✗
★ TC130-M27-L1-	M 27	3	160	36	97	20	16	19	4	✗	✗
★ TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4	✗	✗
★ TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5	✗	✗
★ TC130-M42-L1-	M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5	✗	✗

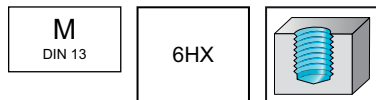
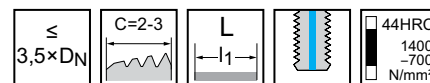
B4

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

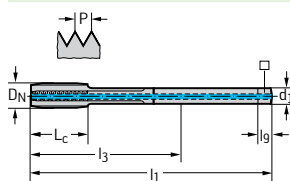


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-M-LG	●●		●●	●			●
WY80EH TC130-M-LG	●●		●●	●			●

~DIN 376 L



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_{1null} mm	\square	l_g mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3	✖	✖
★ TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3	✖	✖
★ TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3	✖	✖
★ TC130-M14-LG-	M 14	2	140	25	111	11	9	12	3	✖	✖
★ TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3	✖	✖
★ TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3	✖	✖
★ TC130-M22-LG-	M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3	✖	✖
★ TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4	✖	✖
★ TC130-M27-LG-	M 27	3	225	36	162	20	16	19	4	✖	✖
★ TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4	✖	✖
★ TC130-M33-LG-	M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4	✖	✖
★ TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5	✖	✖
★ TC130-M42-LG-	M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5	✖	✖

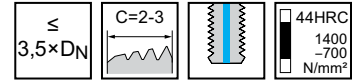
B4

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

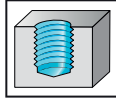


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



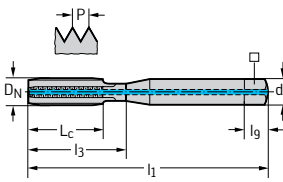
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA TC130-MF-L1	●	●	●	●	●	●	●
WY80EH TC130-MF-L1	●	●	●	●	●	●	●

DIN 374



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

B4

Метчики машинные HSS-E

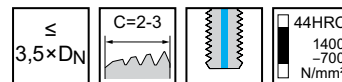
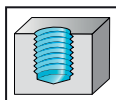
TC130 Supreme



– WY80AA: High Performance

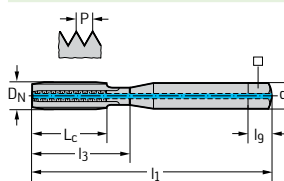
 UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●	●	●	●	●	●	●

DIN 2184-1



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

Метчики машинные HSS-E

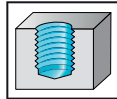
TC130 Supreme



- WY80AA: High Performance

UNC
ASME B1.1

2B



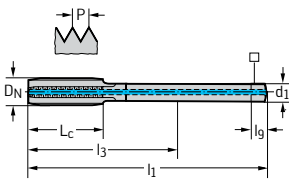
$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$

44HRC
1400-700
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1											WY80AA
Обозначение	D _N -P	D _N mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ null mm	□	l _g mm	N		
★ TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3	✘	
★ TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3	✘	
★ TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3	✘	
★ TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4	✘	



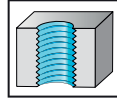
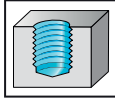
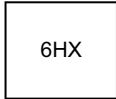
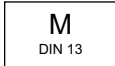
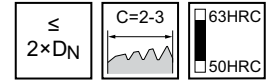
B4

Метчики машинные, твердосплавные

TC388 Supreme

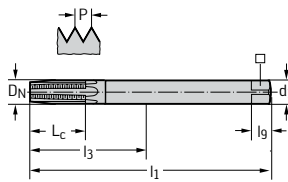


- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA TC388-M-C0					●	●	
TC388 TC388-M-C0					●	●	

~DIN 371



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	l_9 mm	N	WJ30BA
★ TC388-M3-C0-WJ30TU	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	4	☺
★ TC388-M4-C0-WJ30TU	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	5	☺
★ TC388-M5-C0-WJ30TU	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	5	☺
★ TC388-M6-C0-WJ30TU	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	5	☺
★ TC388-M8-C0-WJ30TU	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	5	☺
★ TC388-M10-C0-WJ30TU	M 10	1,5	100	27	72	10	8	5	☺
★ TC388-M12-C0-WJ30TU	M 12	1,75	110	32	68	12	9	6	☺
★ TC388-M16-C0-WJ30TU	M 16	2	110	41	65	16	12	6	☺

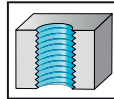
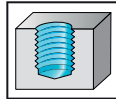
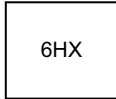
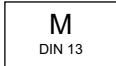
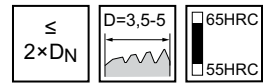
без шейки

Метчики машинные, твердосплавные

TC389 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска



	P	M	K	N	S	H	O
WE10BA TC389-M-CD					●	●	
TC389 TC389-M-CD					●	●	

~DIN 371

Обозначение	D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm	□	l _g mm	N	WE10BA
★ TC389-M3-CD-WE10TU	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
★ TC389-M4-CD-WE10TU	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
★ TC389-M5-CD-WE10TU	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
★ TC389-M6-CD-WE10TU	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
★ TC389-M8-CD-WE10TU	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
★ TC389-M10-CD-WE10TU	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
★ TC389-M12-CD-WE10TU	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
★ TC389-M16-CD-WE10TU	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺

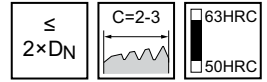
без шейки

Метчики машинные, твердосплавные

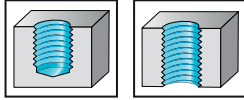
TC388 Supreme



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска



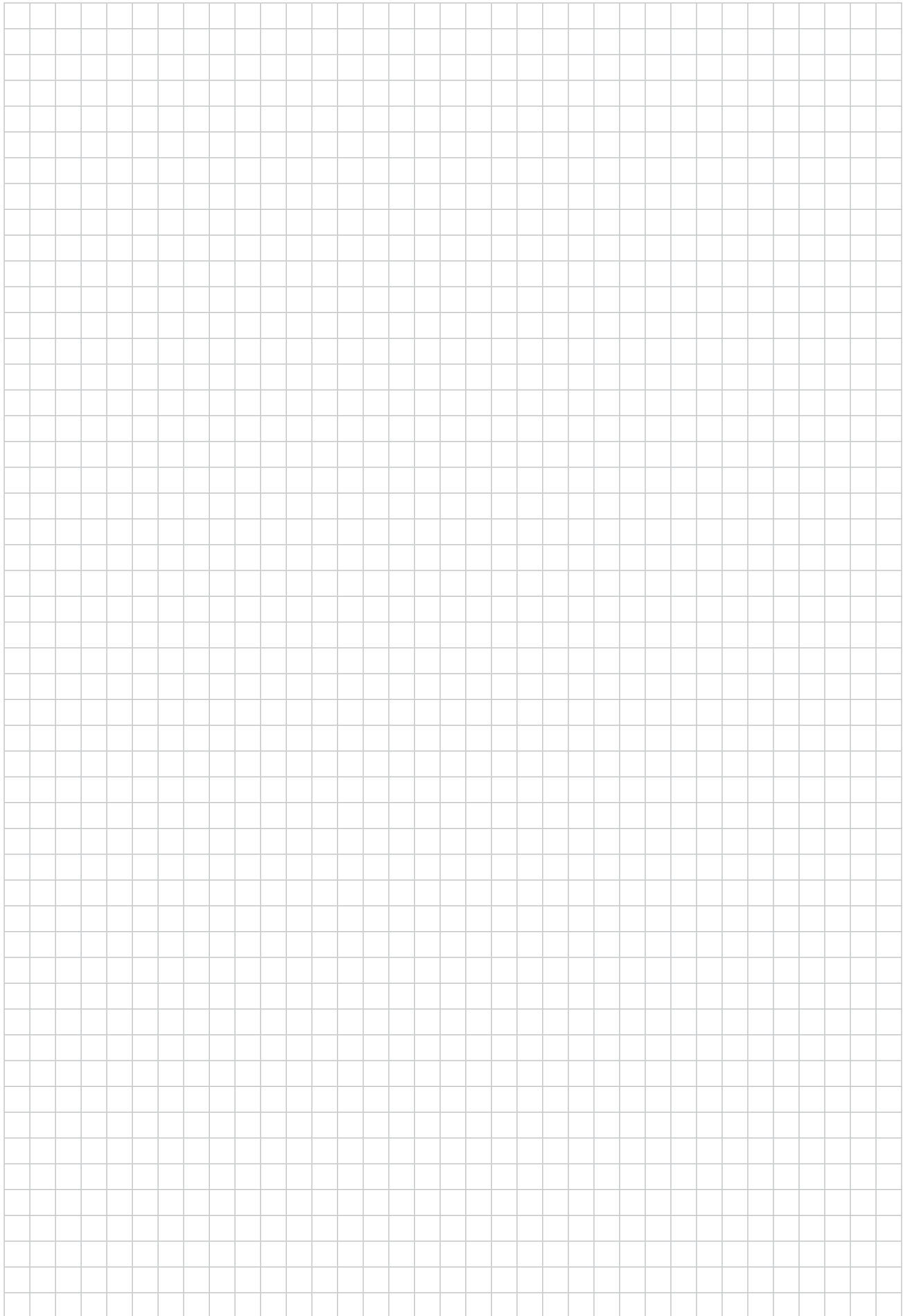
G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA TC388-G-C0					●	●	
TC388 TC388-G-C0					●	●	

~DIN 371	Обозначение	D _N -P	D _N мм	Ниток на дюйм	l ₁ мм	L _c мм	l ₃ мм	d ₁ h6 мм	□	l _g мм	N	WJ30BA
	★ TC388-G1/8-C0-WJ30TU	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☹
	★ TC388-G1/4-C0-WJ30TU	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☹

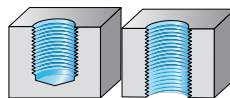
без шейки



B6

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

6HX

6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

C

C

C / D

C

C

Покрытие/сплав

CRN

NID

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь



M Нержавеющая сталь



K Чугун



N Цветные металлы



S Жаропрочные сплавы



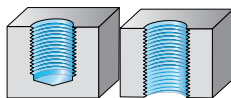
H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


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



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



	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
--	---------------	--------------------------	--------------	--------------	---------------	---------------	---------------

	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓		✓	✓	✓	✓
				✓	✓		

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

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

	C	C	C	C	C	C	C
--	---	---	---	---	---	---	---

	WG20EL	TICN / TIN	NiD	TICN	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL
--	--------	------------	-----	------	--------	-----------------	-----------------

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

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



TC470



protodyn-s-synchrospeed



protodyn-sc



protodyn-sf



TC410



TC420



TC430

B5

Раскатывание резьбы

Вид обработки					
	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N



Обозначение	TC440 Supreme	TC470 Supreme	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	6HX	6HX	6GX	6GX / 6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный / axial	наружный	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса	C	C	E	C / E	C
Покрытие/сплав	WY80AD	WG20EL	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL
Сплав	HSS-E	Carbide	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь	●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●	●●	●
K Чугун		●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●		●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					

Страница в каталоге

QR-код



TC440



TC470



TC410

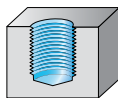


TC420



TC430

www.walter-tools.com/woc/



3,5 x D_N

3,5 x D_N



TC440 Supreme

TC470 Supreme



6HX

6HX

axial

axial

C

C / E

WY80AD

WG20EL

HSS-E

Carbide



TC440

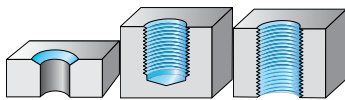


TC470

B5

Сверла-резьбофр.твердоспл.

Вид обработки



Глубина резьбы

 2 x D_N

 2,5 x D_N

Selection

Selection



Обозначение	TC685 Supreme	TC685 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
------------	------------------	------------------

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

Покрытие/сплав	WB10RC	WB10RC
----------------	--------	--------

Сплав	Carbide	Carbide
-------	---------	---------

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

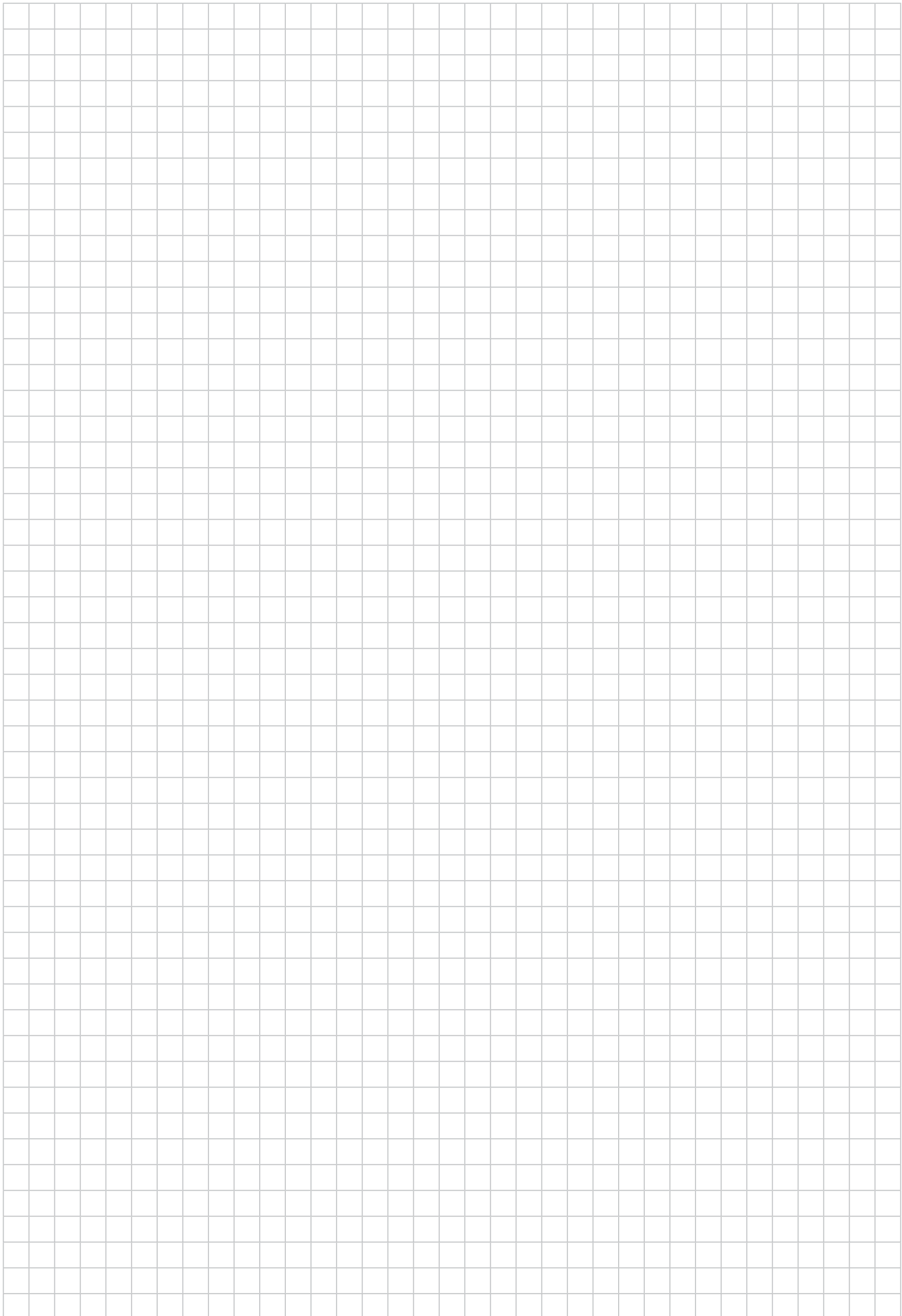
Страница в каталоге	250	251
---------------------	-----	-----

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC685

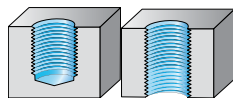
TC685



B 6

Резьбофр.твердоспл. с фаскообразующей ступенью

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	
Rg / BSW / Tr	

Резьба под проволочные вставки

Допуск	
--------	--

Подвод СОЖ наружный / axial

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

Покрытие/сплав	TiCN
----------------	------

Сплав	Carbide
-------	---------

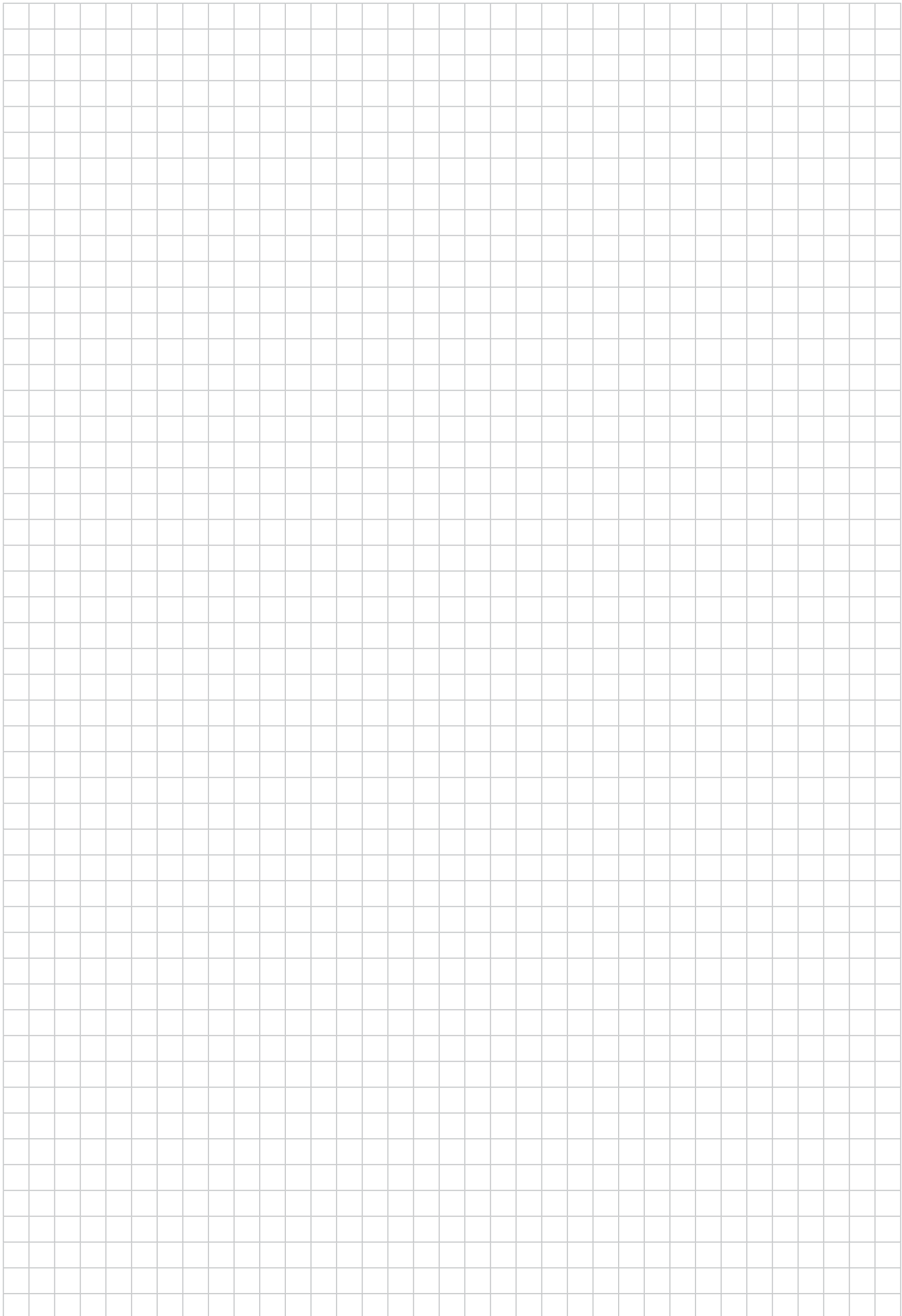
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●●
N Цветные металлы	●●
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

tmc



B6

Резьбофр.твердоспл. без возможности обраб. фаски

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

Selection

Selection

NEW



Обозначение	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
-------------	---------------	---------	--------	---------------	---------------

Вид резьбы					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Rg / BSW / Tr					
Резьба под проволочные вставки					

Допуск					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный / axial	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса					
Покровие/сплав	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости		●●			
O Прочее	●	●	●	●	●

Страница в каталоге	280			258	256
---------------------	-----	--	--	-----	-----

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	TC610	tmg-hrc	tmg-ni	TC611	TC620
---------------------------	-------	---------	--------	-------	-------

B6

2 x D _N	2,5 x D _N	

NEW

TME	TC620 Supreme	TMG

✓	✓	
✓	✓	
	✓	
		✓
наружный	axial	наружный
TICN	WB10TJ	TICN
Carbide	Carbide	Carbide
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●●	●●	●●
●	●	●

260



tme



TC620

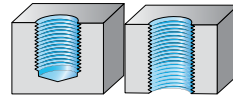


tmg

B6

Резьбофрезы орбитальные твердоспл.

Вид обработки



Глубина резьбы	2 x D _N	2 x D _N	2,5 x D _N	3 x D _N	4 x D _N
----------------	--------------------	--------------------	----------------------	--------------------	--------------------

Selection

Selection

Selection

Selection



Обозначение	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
-------------	---------------	---------	---------------	---------------	---------------

Вид резьбы

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

Резьба под проволочные вставки

Допуск					
--------	--	--	--	--	--

Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный	наружный / axial	axial
------------	------------------	----------	----------	------------------	-------

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

Покровие/сплав	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
----------------	-----------------	-----	--------	--------	--------

Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
-------	---------	---------	---------	---------	---------

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

Страница в каталоге	282		288	284	287
---------------------	-----	--	-----	-----	-----

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

TC630

Система обозначений твердосплавных резьбофрез

Пример:

T	C	6	20	–	M10	–	W	5	E	–	W	B	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 Универсальная, 1,5 × D _N 11 Универсальная, 2,0 × D _N 20 Универсальная, многорядная 30 Универсальная орбитальная резьбофреза	85 ISO H, орбитальная резьбофреза
5	6	7	8	9
1-й разделительный знак	Размер резьбы	Тип хвостовика	Подвод СОЖ / геометрия	Глубина резьбы / полезная длина
– Метрические размеры		A Цилиндрический хвостовик W Weldon	0 Наружный подвод СОЖ 1 Внутренний подвод СОЖ по осевым каналам 5 Walter DeVibe, внутренний подвод СОЖ по осевым каналам	D 2,0 × D _N E 2,5 × D _N F 3,0 × D _N H 4,0 × D _N

Система обозначений сплавов твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	B	10	TJ
Walter	1	2	3

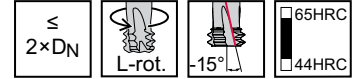
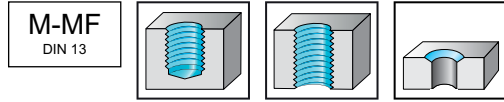
1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрытие
Твёрдый сплав B J Быстрорежущая сталь	<p>Износостойкость</p> <p>Прочность</p>	RA TiAlN + TiAl RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN) TJ AlTiN

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
	TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	☺
	TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	☺
DIN 6535 HA									
	TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA									

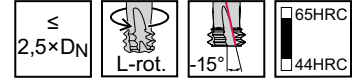
Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94
 Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.

Орбитальные сверла-резьбофрезы

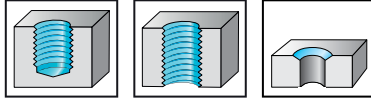
TC685 Supreme



- Сверла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●	

Инструмент		P mm	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	☺
	TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	☺
	TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	☺
	TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	☺
	TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	☺
	TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	☺
	TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	☺
	TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	☺

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94
 Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.

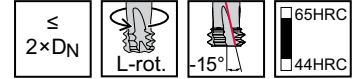
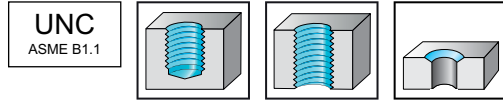
B6

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



- Свёрла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

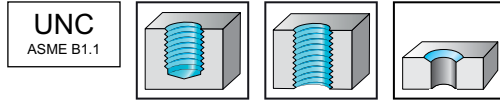
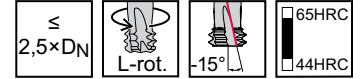
Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC10-A0D-	24	3,55	9,652	57	21	6	4	☺
	TC685-UNC1/4-A1D-	20	4,75	12,7	57	21	6	4	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC5/16-A1D-	18	6,05	15,875	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC3/8-A1D-	16	7,3	19,05	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC1/2-A1D-	13	9,3	25,4	72	32	10	4	☺
	TC685-UNC5/8-A1D-	11	11,6	31,75	83	38	12	4	☺
	TC685-UNC3/4-A1D-	10	13,9	38,1	93	45	16	4	☺

Орбитальные сверла-резьбофрезы

TC685 Supreme



- Сверла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
- Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

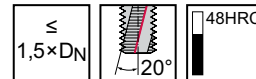
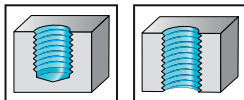
Инструмент		Ниток на дюйм	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC10-A0E-	24	3,55	12,065	57	21	6	4	☺
	TC685-UNC1/4-A1E-	20	4,75	15,875	57	21	6	4	☺
<p>DIN 6535 HA</p>	TC685-UNC5/16-A1E-	18	6,05	19,844	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC3/8-A1E-	16	7,3	23,813	63	27	8	4	☺
	TC685-UNC1/2-A1E-	13	9,3	31,75	78	38	10	4	☺
	TC685-UNC5/8-A1E-	11	11,6	39,688	100	55	12	4	☺
	TC685-UNC3/4-A1E-	10	13,9	47,625	116	68	16	4	☺

Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme

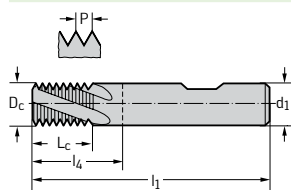


– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

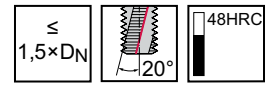


DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	●
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	●
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	●
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	●
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	●
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	●
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	●
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	●

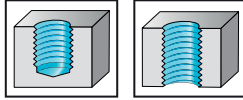
Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



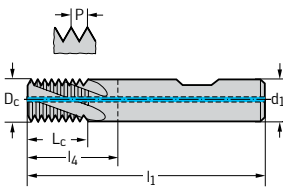
– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD TC610-M-W1	●	●	●	●	●		●
WJ30RC TC610-M-W1	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

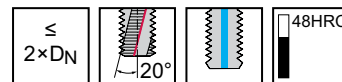
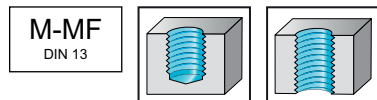
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺	☺
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺	☺

Резьбофрезы многорядные

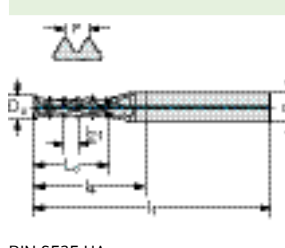
TC620 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z		
 TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●	
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●	
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●	
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●	
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●	
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●	
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●	
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●	
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●	

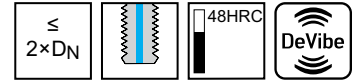
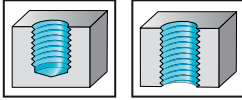
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



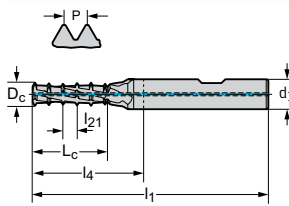
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

M-MF
DIN 13



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

Инструмент



DIN 6535 HB

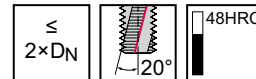
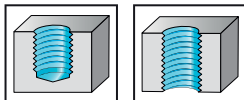
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
★ TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☹
★ TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☹
★ TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☹
★ TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
★ TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☹
★ TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☹

Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme

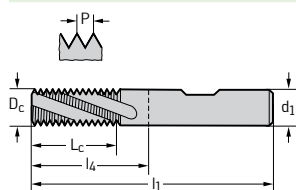


– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

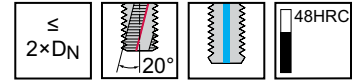
Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	●
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	●
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	●
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	●
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	●
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	●

Резьбофреза твердсплавная

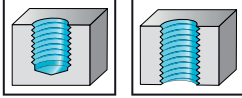
TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная

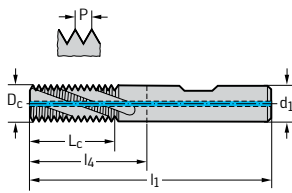


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RD TC611-M-W1	●	●	●	●	●		●
WJ30RC TC611-M-W1	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

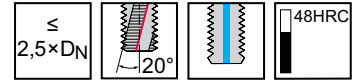
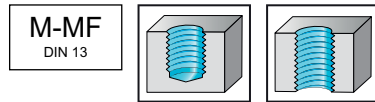
Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺	☺
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺	☺

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент											WB10TJ
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z		
 DIN 6535 HA	TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	●
	TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	●
	TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	●
	TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	●
	TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	●
	TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	●
	TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	●
	TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	●
	TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	●

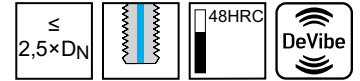
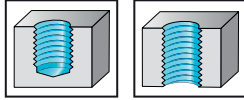
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



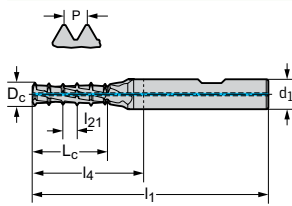
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

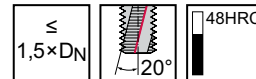
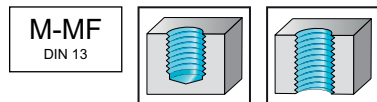
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☹
★ TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☹
★ TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☹
★ TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
★ TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
★ TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☹
★ TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☹

Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme

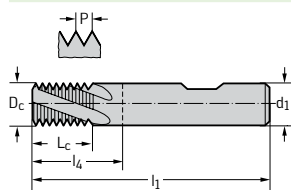


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

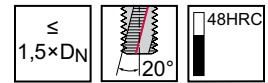


DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	●
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	●
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	●
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	●
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	●
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	●
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	●
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	●
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	●
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	●
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	●
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	●
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	●
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	●
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	●

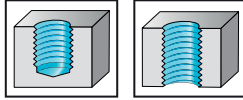
Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



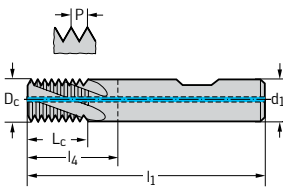
– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC TC610-MF-W1	●	●	●	●	●		●
WB10RD TC610-MF-W1	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	☺	☺
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	☺	☺
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	☺	☺
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	☺	☺
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	☺	☺
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	☺	☺
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	☺	☺
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	☺	☺
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	☺	☺
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	☺	☺
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	☺	☺
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	☺	☺
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	☺	☺
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	☺	☺
TC610-M28X2-W1-	MF 28X2	2	25	42	121	65	25	8	☺	☺

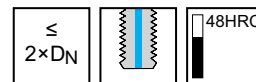
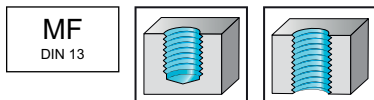
B6

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

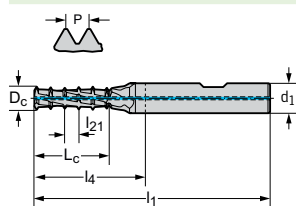


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●
★ TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●

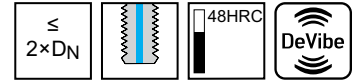
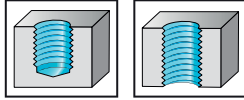
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



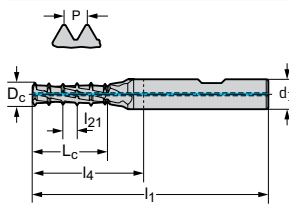
– Резьбофрезы универсальные, многорядные
 – Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

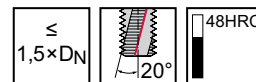
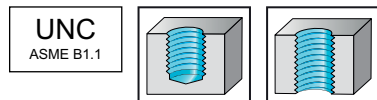
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☹
★ TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☹
★ TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☹
★ TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☹
★ TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☹
★ TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☹
★ TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☹
★ TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☹
★ TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☹
★ TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☹

Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
										WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●
	TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●
	TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●
	TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●
	TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●
	TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●
	TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●
	TC610-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●
	TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●

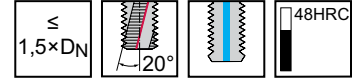
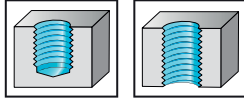
Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



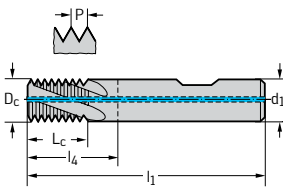
– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

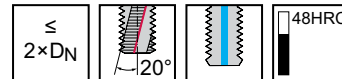
Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●

Резьбофрезы многорядные

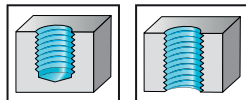
TC620 Supreme



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

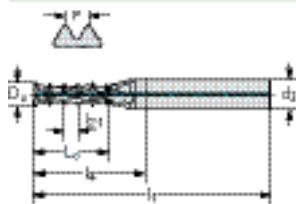


UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	☺
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☺
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☺
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☺
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☺
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☺
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☺
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	☺

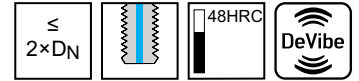
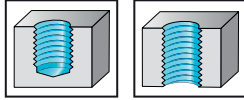
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



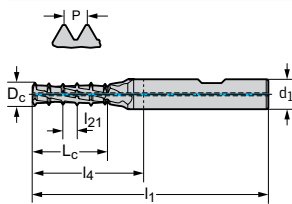
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☹

Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme



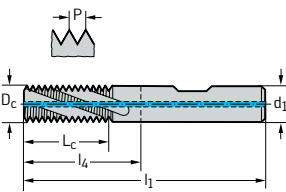










– Резьбофреза универсальная

Инструмент		Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
<p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	
	TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	
	TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	
	TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	
	TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	
	TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	
	TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	
	TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	
	TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	
	TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	

Резьбофреза твердсплавная

TC611 Supreme 

– Резьбофреза универсальная

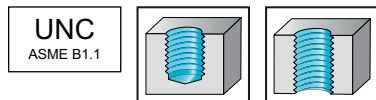
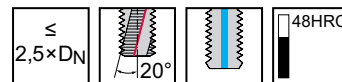
Инструмент		Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
 <p>DIN 6535 HB</p>	TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	
	TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	
	TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	
	TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	
	TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	
	TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	
	TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	
	TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	
	TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	
	TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

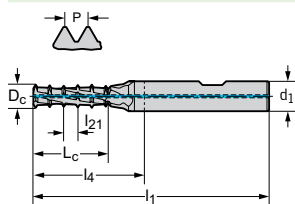


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☹
★ TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☹

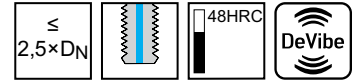
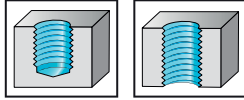
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



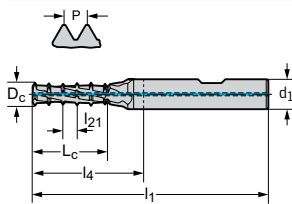
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☹

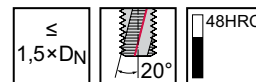
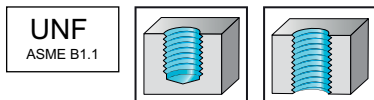
B6

Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme

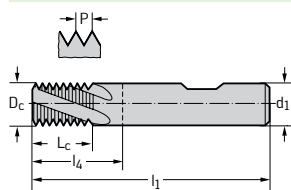


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●

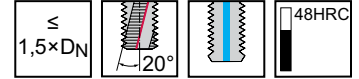
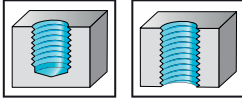
Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

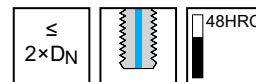
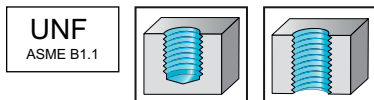
Инструмент	Обозначение	Ниток		D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
		на дюйм	D _N							
<p>DIN 6535 HB</p>	TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●
	TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●
	TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●
	TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●
	TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●

Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

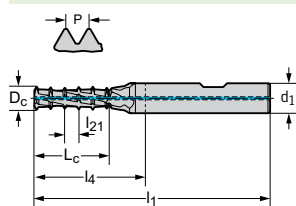


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☞
★ TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☞

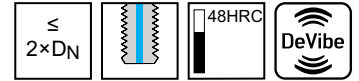
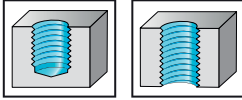
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



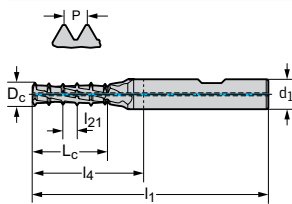
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

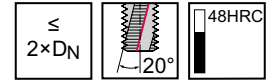
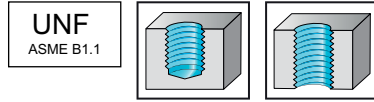
Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	☹
★ TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	☹
★ TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	☹
★ TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	☹
★ TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	☹
★ TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	☹
★ TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	☹

Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme

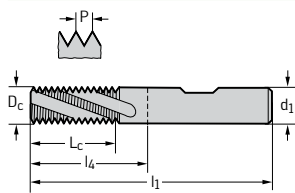


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●
TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●
TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●
TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●
TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●
TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●

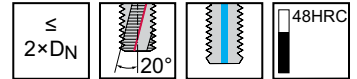
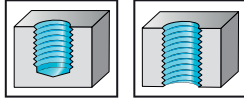
Резьбофреза твердсплавная

TC611 Supreme



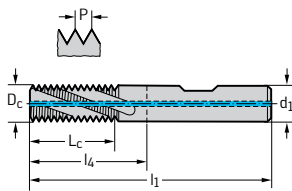
– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●
TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●
TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●
TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●
TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●
TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●

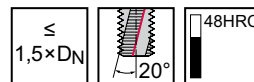
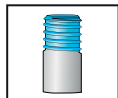
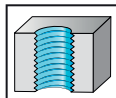
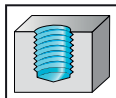
Резьбофреза твердсплавная

TC610 Supreme



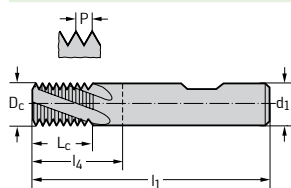
– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●
TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●
TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●
TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●
TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●
TC610-G5/8-W0-	14	G 5/8-14	20	34,5	104	54	20	8	●

Резьбофреза твердсплавная

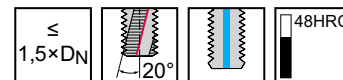
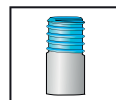
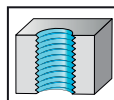
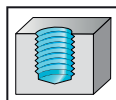
TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●
	TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●
	TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●
	TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●
	TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●

DIN 6535 HB

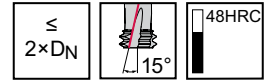
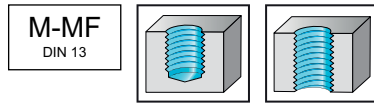
B6

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★ TC630-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	✘

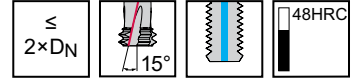
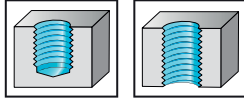
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



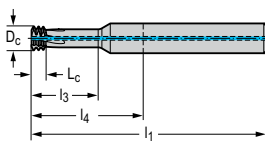
– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

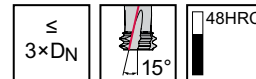
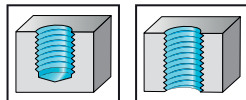
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✘
★ TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✘
★ TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✘
★ TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✘
★ TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✘

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

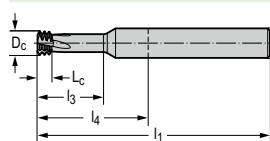


– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,73	38	10	3	4	☒
TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	☒
★ TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☒
★ TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☒
★ TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☒
★ TC630-M2.2-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	☒

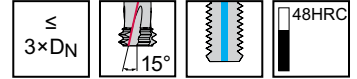
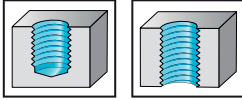
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



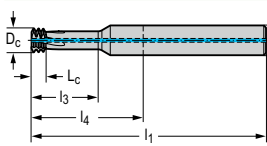
– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	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-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	✘

B6

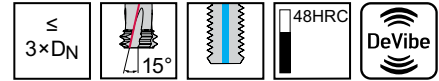
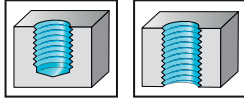
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



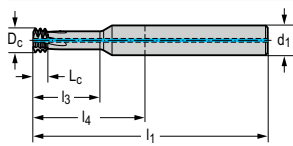
- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

M-MF
DIN 13



	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-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	✘

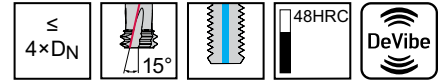
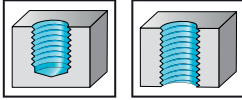
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



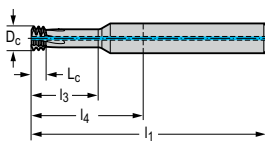
- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

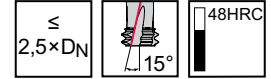
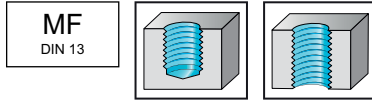
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	✘
★ TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	✘
★ TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	✘
★ TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	✘

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme

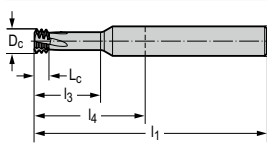


– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TJ
★ TC630-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	✘

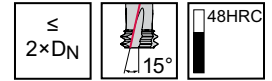
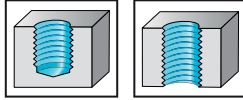
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

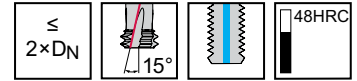
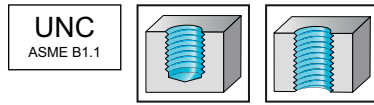
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	✘
	★	TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	✘

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	✘
	★	TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	✘

DIN 6535 HA

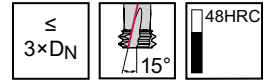
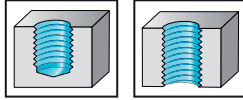
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



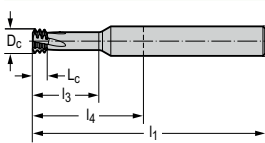
– Резьбофреза орбитальная, универсальная

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	✘

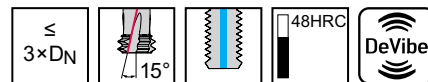
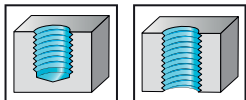
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



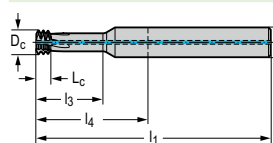
- Резьбофреза орбитальная, универсальная
- Best operating smoothness due to Walter DeVibe technology

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

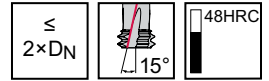
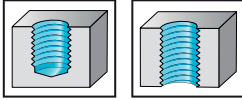
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

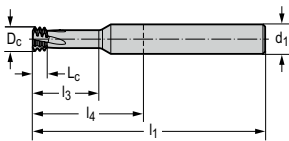
UNF
ASME B1.1



	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-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	✘



DIN 6535 HA

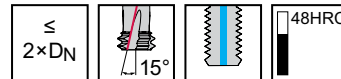
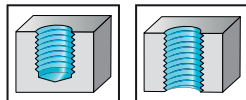
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



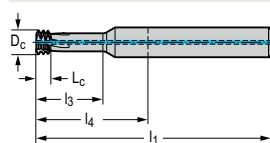
– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WB10TJ
★ TC630-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	✘

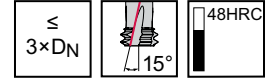
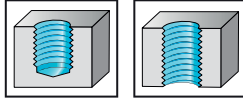
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

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

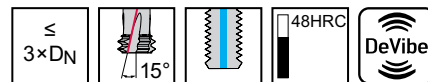
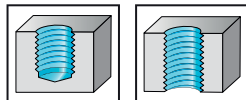
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



- 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	✗

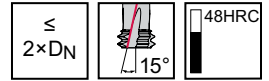
DIN 6535 HA

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

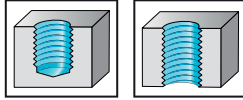
TC630 Supreme



- Specialist for aerospace industry
- Ideal for engine components



STI-UNF
NASM 33537



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

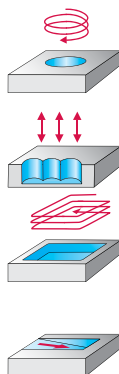
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
<p>DIN 6535 HA</p>	★	TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	✘
	★	TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	✘
	★	TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	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	✘



С – Фрезерование

С1: Фрезы твердосплавные		Стр.
Фрезы твердосплавные	Обзор программы	
	Фрезы твердосплавные	300
	Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	318
	Фрезы с напайными пластинами	330
	Система обозначений	338
	Информация для заказа	
	Фрезы твердосплавные	340
С2: Фрезы с пластинами		Стр.
Пластины для фрезерования	Пластины с задними углами	350
	Пластины без задних углов	362
	Пластины тангенциальные	364
Фрезы с пластинами	Обзор программы	
	Фрезы торцовые	368
	Фрезы быстроходные	372
	Фрезы для обработки уступов	374
	Фрезы для обработки пазов	380
	Фрезы для профильной обработки	384
	Фрезы для фасонной обработки	386
	Информация для заказа	
Фрезы для обработки уступов	388	

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 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

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

Страница в каталоге

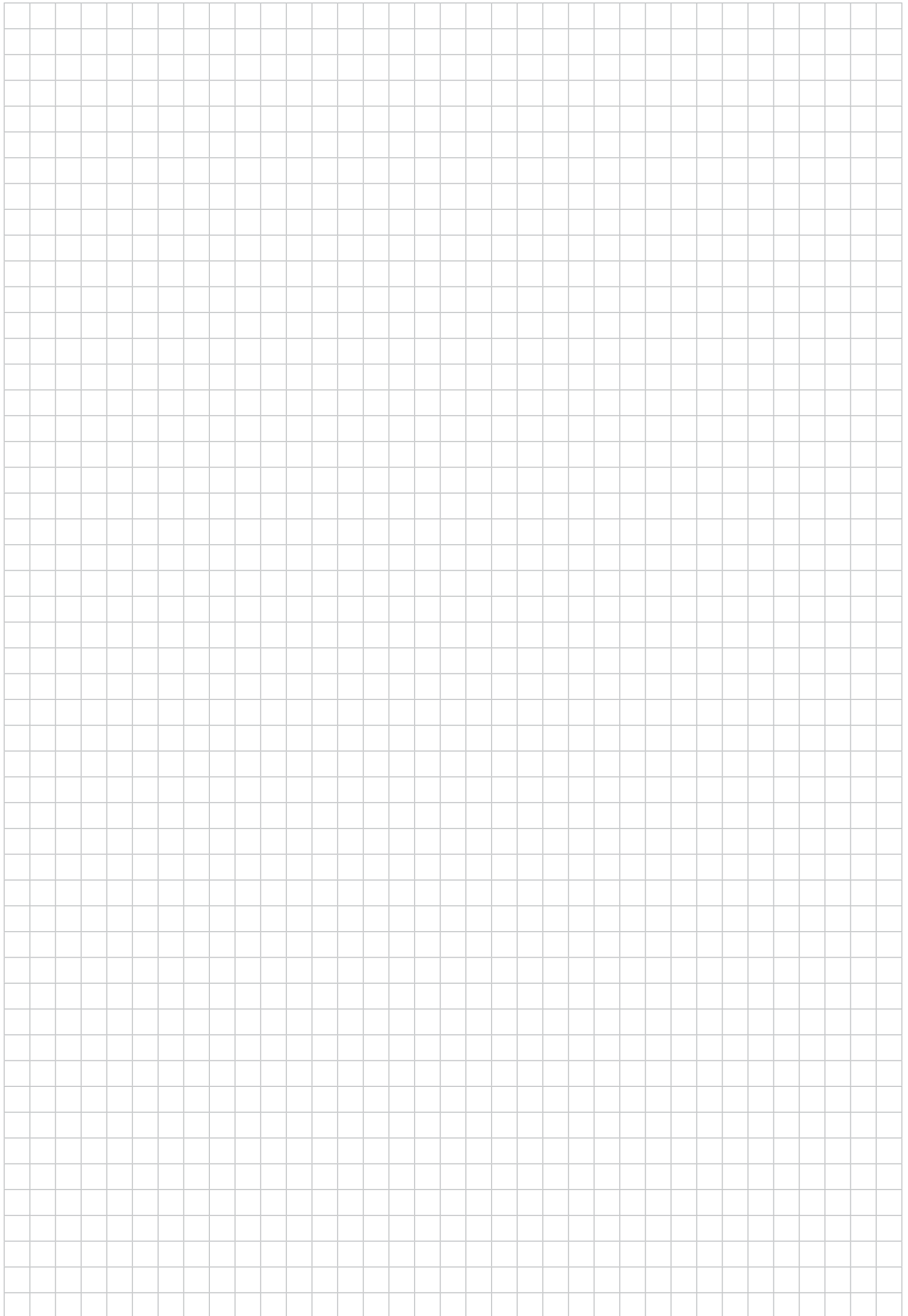
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC025

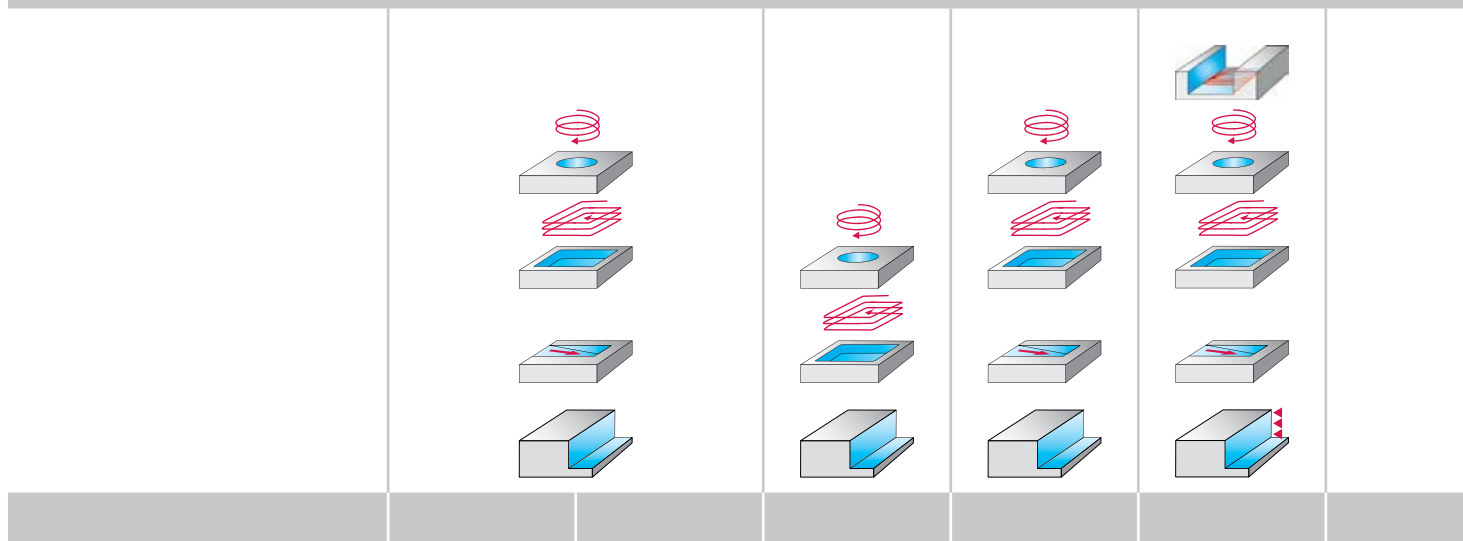
MC089

MD025



C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение	MC111 Advance		MC112 Advance		MC183 Advance		Protostar®		MC166 Advance	
-------------	---------------	--	---------------	--	---------------	--	------------	--	---------------	--

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	2–20	0,094–0,750	4–16,5	—	6–16	—	0,4–3	—	12–20	—
Число эффективных зубьев	4	4	4	—	6–16	—	2	—	3	—
Радиус при вершине	—	—	0,5–2	—	—	—	0,05–0,3	—	1–5	—
Стандарт	DIN 6527 K STANDARD		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		DIN 6535 HA		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	

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/

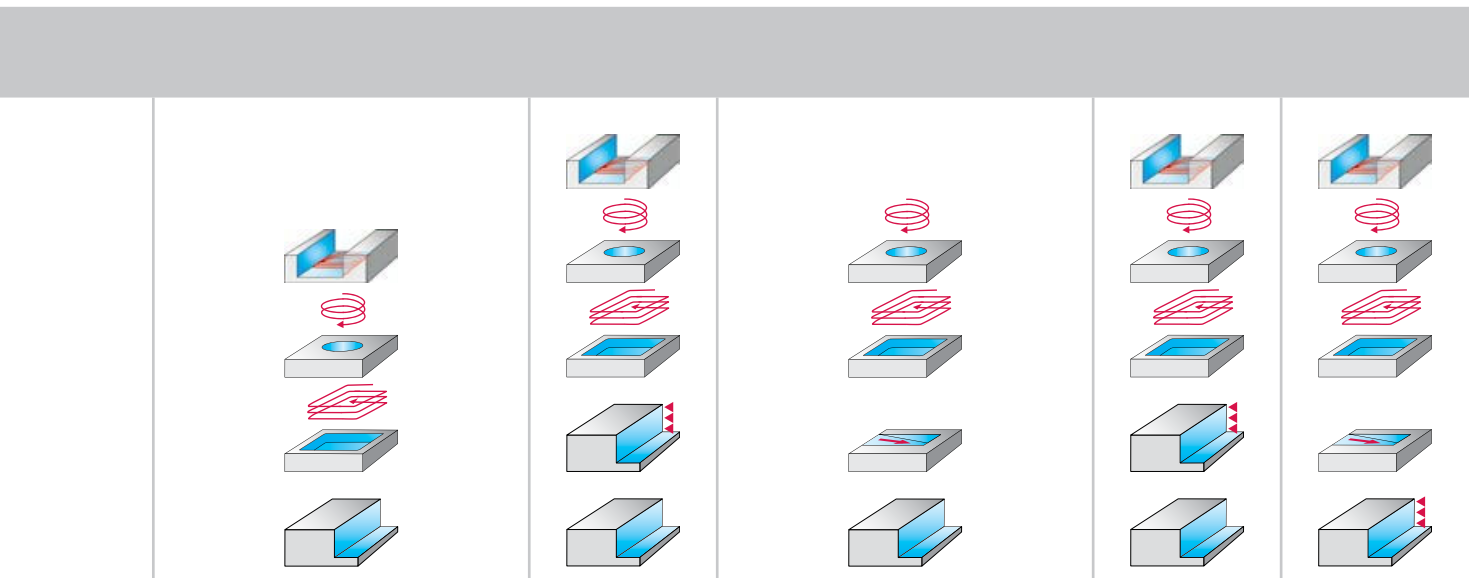
MC111

MC112

MC183

protostar

MC166



MD133 Supreme



MD173 Supreme



MD177 Supreme



MC122 Advance



Protostar® Ti



MC128 Advance



MC187 Advance

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
6-20	0,250-0,750	—	0,250-1,000	6-25	0,187-1,000	4-25	—	16-25	—	2-25	0,250-0,750	3-25	0,125-0,750		
5-6	5-6		7	7	7	4-8		4-5		4-8	6-8	4-8	4-8		
0,3-1	0,015-0,030		0,015-0,120	0,3-1,25	0,015-0,120	—		3-4		0,5-4	0,015-0,250	0,5-3	0,015-0,060		
PWZ-NORM L PWZ-NORM XL		STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL		DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL		PWZ-NORM L PWZ-NORM XL DIN 6527 L		PWZ-NORM XL		DIN 6527 L STANDARD		PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD			

DIN 6535 HB

с цилиндрическим хвостовиком

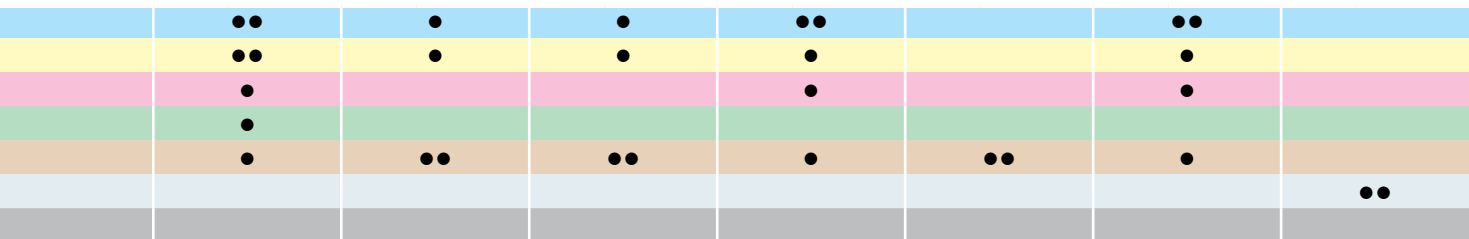
с цилиндрическим хвостовиком

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA



MD133



MD173



MD177



MC122



protostar-ti

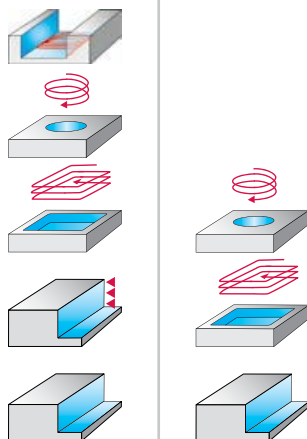


MC128



MC187

Фрезы твердосплавные



	MD128 Supreme		MC129 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	6–25	—	6–20	—
Число эффективных зубьев	6–8		6	
Радиус при вершине	0,5–4		—	
Стандарт	PWZ-NORM		DIN 6527 L	
Хвостовик	DIN 6535 HA		DIN 6535 HA	

	MD128 Supreme	MC129 Advance
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	●●	●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

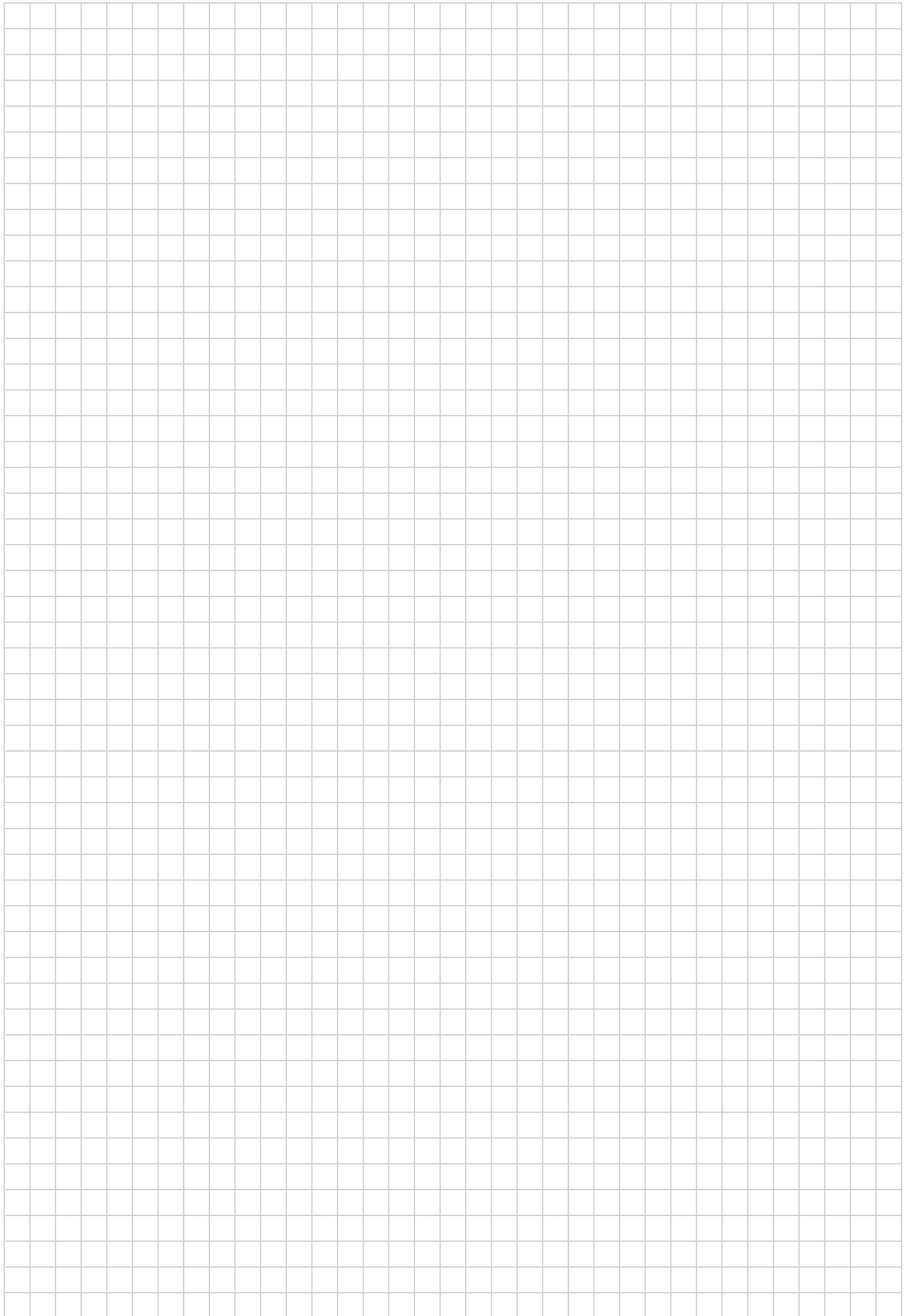
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

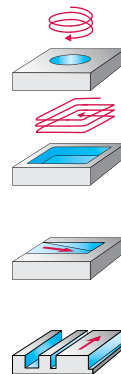
MD128

MC129



C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

Protostar®

MB265 Supreme

MC213 Advance

MC216 Advance

MC281 Advance

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	2-20	—	16-25	—	0,6-16,5	—	1-20	0,094	1-4	—
Число эффективных зубьев	2		3		2-4		2-3	2	2	
Радиус при вершине	—		2-4		0,06-1,5		—	—	0,2-0,5	
Стандарт	PWZ-NORM L		PWZ-NORM XL		PWZ-NORM XL PWZ-NORM L		DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L		PWZ-NORM MINI	

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

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/

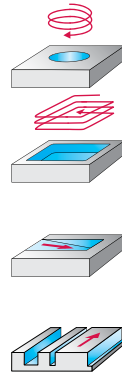
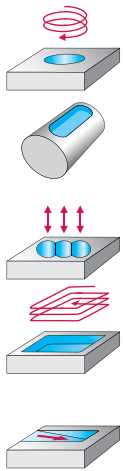
protostar

MB265

MC213

MC216

MC281



MC716 Advance



MD266 Supreme



Protostar®



Protostar® Ultra



MC232 Perform



Proto-max™_{ST}



MC251 Advance

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
1,8–20	—	2–25	—	0,5–12	—	0,8–16	—	2–20	0,125–0,750	6–25	0,375–0,750	3–20	—		
2–3		2–3		1–4		2–4		2–4	2–4	5	5	4			
—		0,2–4		0,05–1		0,08–2		0,2–4	0,015–0,125	0,5–2	0,030–0,060	0,2–6			

DIN 6527 K

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

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 6527 L

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA



MC716



MD266



protostar



protostar-ultra



MC232



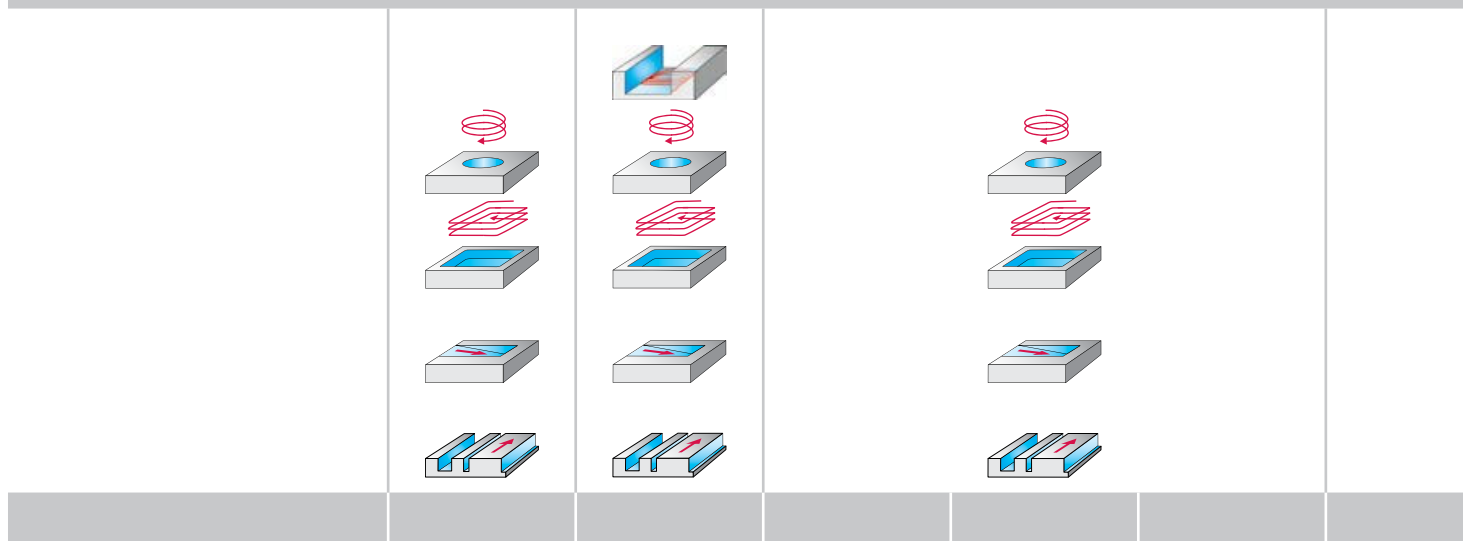
protomax-st



MC251

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение	Proto-max™Inox		MC230 Advance Xill-tec™		MC319 Advance		MC320 Advance		MC377 Advance	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	6-20	0,250-0,750	2-25	—	5-25	—	4-25	0,250-0,750	2-25	—
Число эффективных зубьев	4	4	4	—	4	—	3-8	4	3-4	—
Радиус при вершине	0,5-4	—	0,2-4	—	0,2-0,4	—	0,2-0,4	0,008-0,016	0,2-4	—
Стандарт	DIN 6527 L DIN 6527		DIN 6527 L		DIN 6527 L		DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD		DIN 6527 L	
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HB		DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB	

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

Страница в каталоге

QR-код

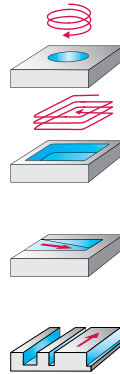

www.walter-tools.com/woc/protomax-inox

www.walter-tools.com/woc/mc230

www.walter-tools.com/woc/mc319

www.walter-tools.com/woc/mc320

www.walter-tools.com/woc/mc377



MD377 Supreme



Protostar®



MC267 Advance



MC321 Advance



MC322 Advance



MC324 Advance



Protostar®

[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]		[mm]		[inch]	
6-25	—	6-25	—	1-20	—	2-12	0,125-0,500	6-20	—	1-20	—	2-25	—		
5		3		2		3-4	4	4-5		3		2-3			
0,5-6,35		—		0,5-4		—	—	—		1,5-2		0,5			
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		PWZ-NORM L DIN 6527 L			
DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA			
	•					••	•	••	•	••	•	••			
		••		••			•		•		•		••		
	••														



MD377



protostar



MC267



MC321



MC322



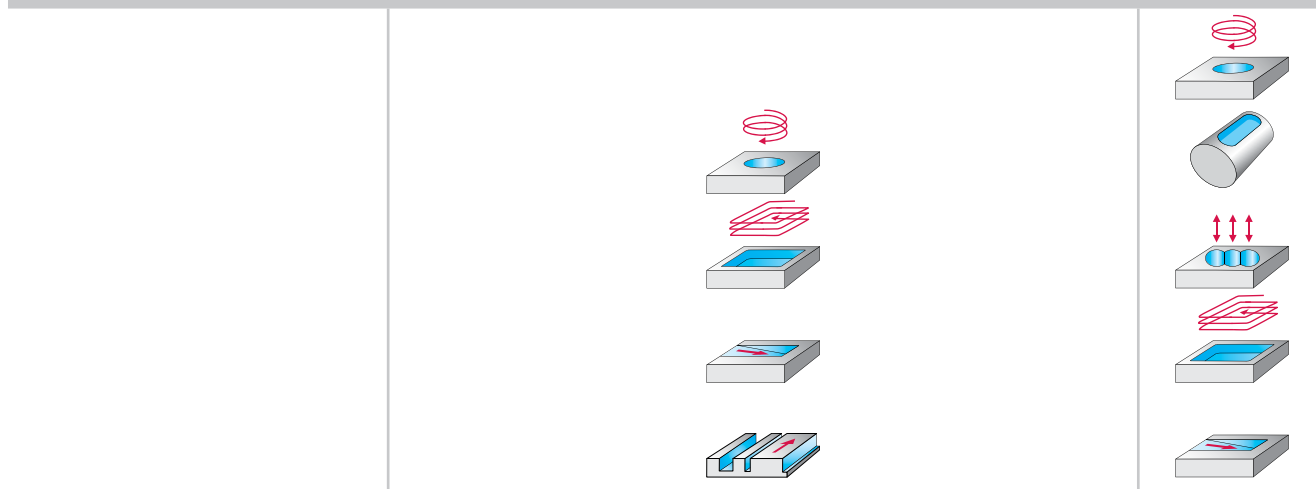
MC324



protostar

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение	Proto-max™ _{ST}		MC326 Supreme		MC341 Supreme		MC388 Advance		MC726 Supreme	
-------------	--------------------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--	---------------	--

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	2-20	0,063-0,750	2-25	0,125-1,000	6-20	—	2-12	0,125-0,500	2,8-16	—
Число эффективных зубьев	3	3	3-5	3-5	4	—	3-4	3-4	3-4	—
Радиус при вершине	—	—	0,2-4	0,015-0,160	—	—	0,5-3	0,015-0,030	0,08-0,25	—
Стандарт	PWZ-NORM LONG		PWZ-NORM L DIN 6527 L STANDARD LONG STUB		PWZ-NORM		DIN 6527 L PWZ-NORM L		DIN 6527 K	
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA		DIN 6535 HA DIN 6535 HB		DIN 6535 HA DIN 6535 HB	

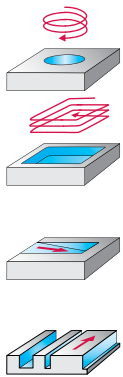
C1

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/
[protomax-st](#)
[MC326](#)
[MC341](#)
[MC388](#)
[MC726](#)



Proto-max™_{ST}

[mm]	[inch]
3-20	0,250-0,750

4	4
---	---

0,2-4	—
-------	---

PWZ-NORM
LONG

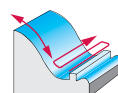
DIN 6535 HA
DIN 6535 HB



protomax-st

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC413 Advance

MC416 Advance

MC480 Advance

MC482 Advance

Protostar®

Диапазон Ø

[mm] 1–16

[inch] —

[mm] 1–20

[inch] 0,063–0,625

[mm] 0,4–5

[inch] —

[mm] 1–16

[inch] 0,125–0,500

[mm] 0,3–16

[inch] —

Число эффективных зубьев

2–4

2–4

4

2

2–4

2

2

Радиус при вершине

0,5–8

0,5–10

[mm] 0,031–0,313

0,2–2,5

0,5–8

[mm] 0,062–0,250

0,15–8

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
PWZ-NORM MINI

Хвостовик

DIN 6535 HA

 DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

P Сталь

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●

●

K Чугун

●

●

N Цветные металлы

●

●

●●

S Жаропрочные сплавы

●

●

H Материалы высокой твердости

●●

●●

O Прочее

●●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

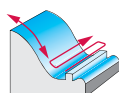
MC413

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	



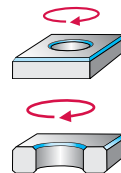
protostar-ultra



protomax-ultra

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC500 Advance

MC501 Advance

MC502 Advance

MC503 Advance

MC504 Advance

Диапазон Ø

[mm]

[inch]

[mm]

[inch]

[mm]

[inch]

[mm]

[inch]

[mm]

[inch]

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

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

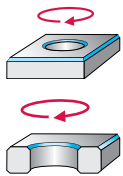
MC500

MC501

MC502

MC503

MC504

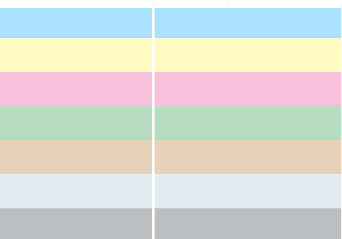


Protostar®

[mm]	[inch]
—	0,250–0,500
	4–6

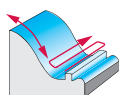
STANDARD

с цилиндрическим
хвостовиком



protostar

Фрезы твердосплавные



	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	

	MD838 Supreme	MD839 Supreme
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●	●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Страница в каталоге

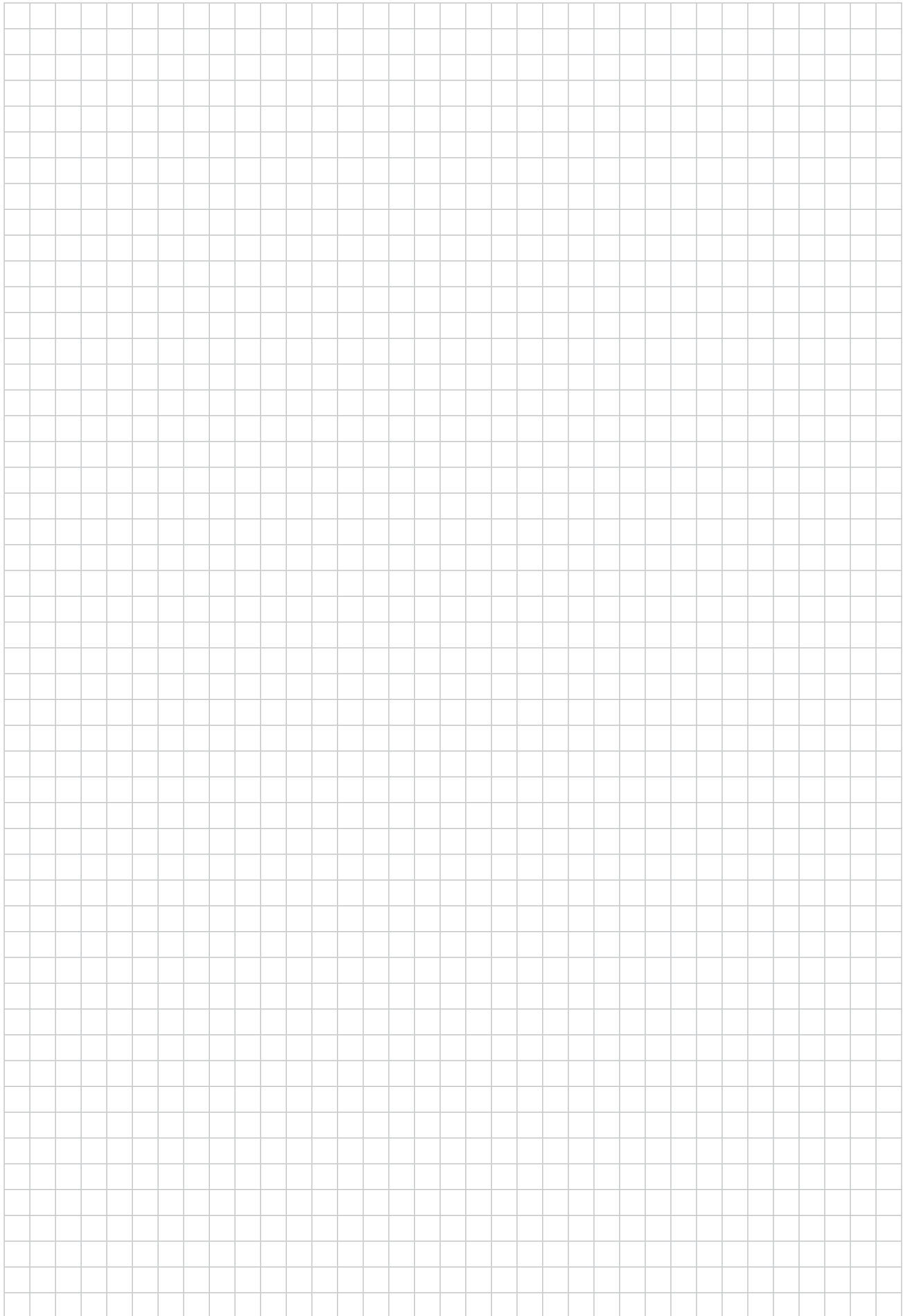
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

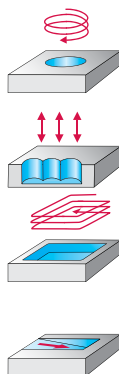
MD838

MD839



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

MC025 Advance

MD025

Protostar® Flash

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–25,4	0,375–0,750	10–25	0,375–1,000	10–25	—
Число эффективных зубьев	4	4	5–6	5–6	3–5	
Радиус при вершине	1,5–3,18	0,060–0,080	1,5–3	0,060–0,125	1,5–3	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

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

Страница в каталоге

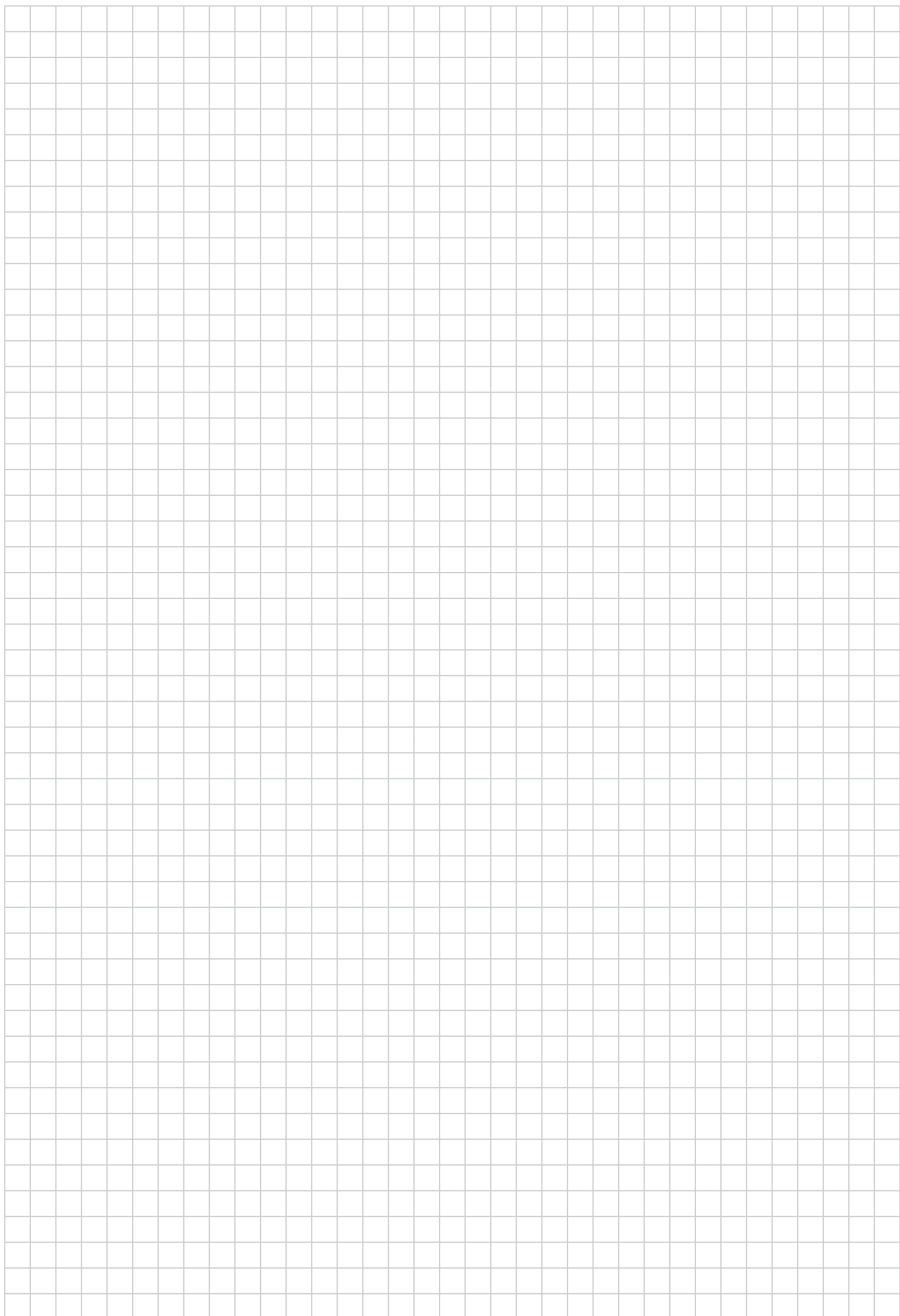
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC025

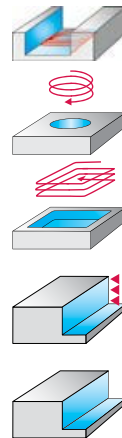
MD025

protostar-flash



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение	MC128		MC128		MD128		MD128	
	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	12–16	—	10–25	—	10–25	—	10–25	—
Число эффективных зубьев	6		6–8		6–8		6–8	
Радиус при вершине	0,5–2		0,5–4		0,5–4		0,5–4	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

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

Страница в каталоге

QR-код



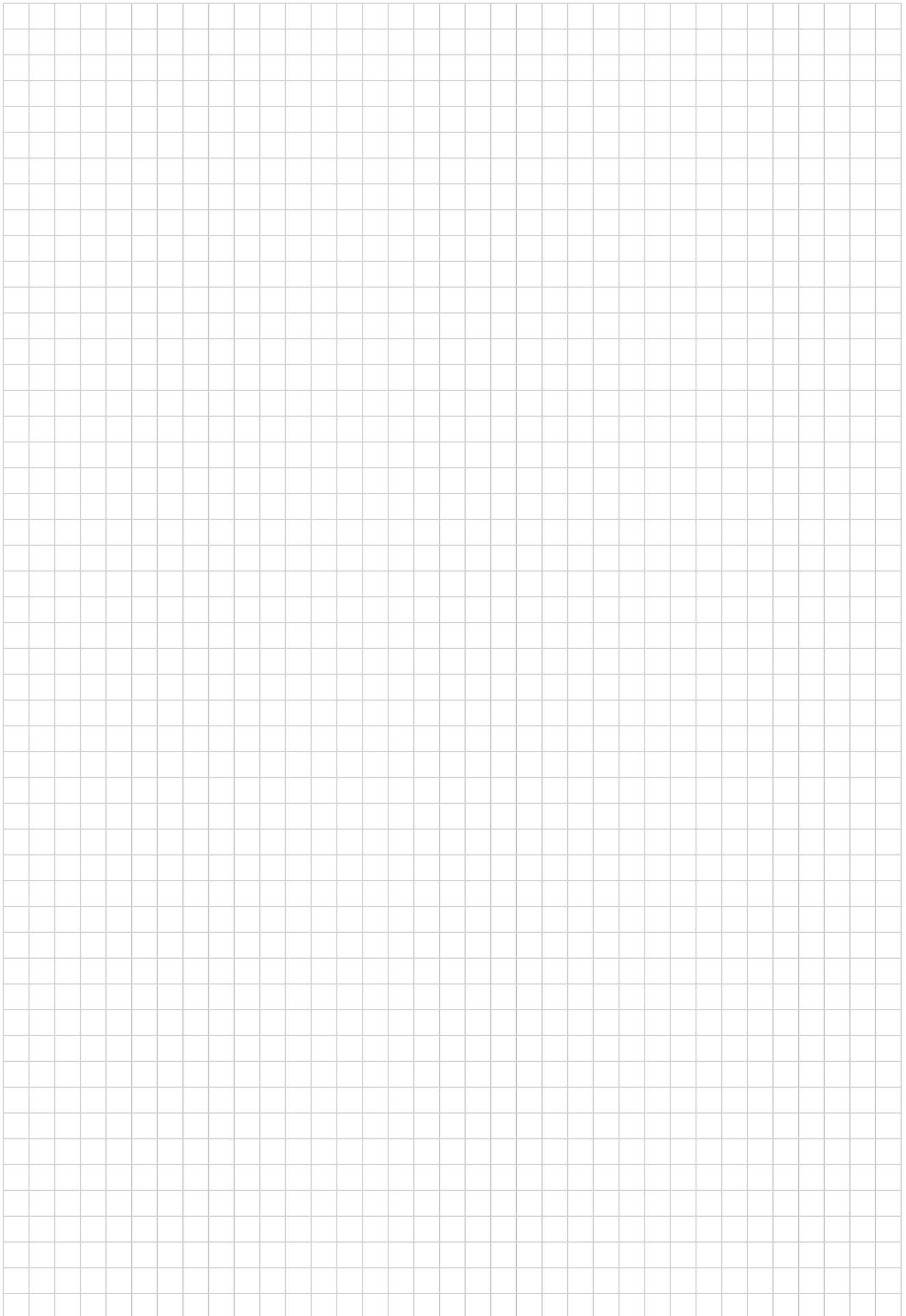
www.walter-tools.com/woc/

MC128

MC128

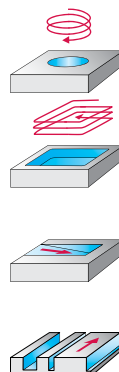
MD128

MD128



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

Protostar®

MC320

MC320

Protostar®

MC326

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	10–16	—	12–25	—	10	—	10–25	—	25	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	2		4–8		4–5		2–3		5	4–5
Радиус при вершине	0,2–3		0,35–0,4		0,35		—		1–4	0,015–0,125
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

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/

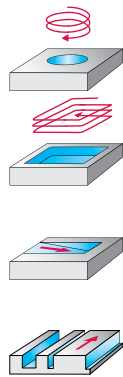
protostar

MC320

MC320

protostar

MC326



MC326



Proto-max™_{Inox}



Proto-max™_{ST}

[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
10-25	0,375-1,000	10-25	—	10-20	—
4-5	4-5	4-5		4	
0,5-4	0,015-0,030	0,5-4		0,5-4	

PWZ-NORM

PWZ-NORM

PWZ-NORM

ConeFit

ConeFit

ConeFit

	••		••
	•	••	
	•		•
	•	•	



MC326



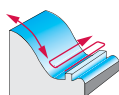
protomax-inox



protomax-st

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

Страница в каталоге

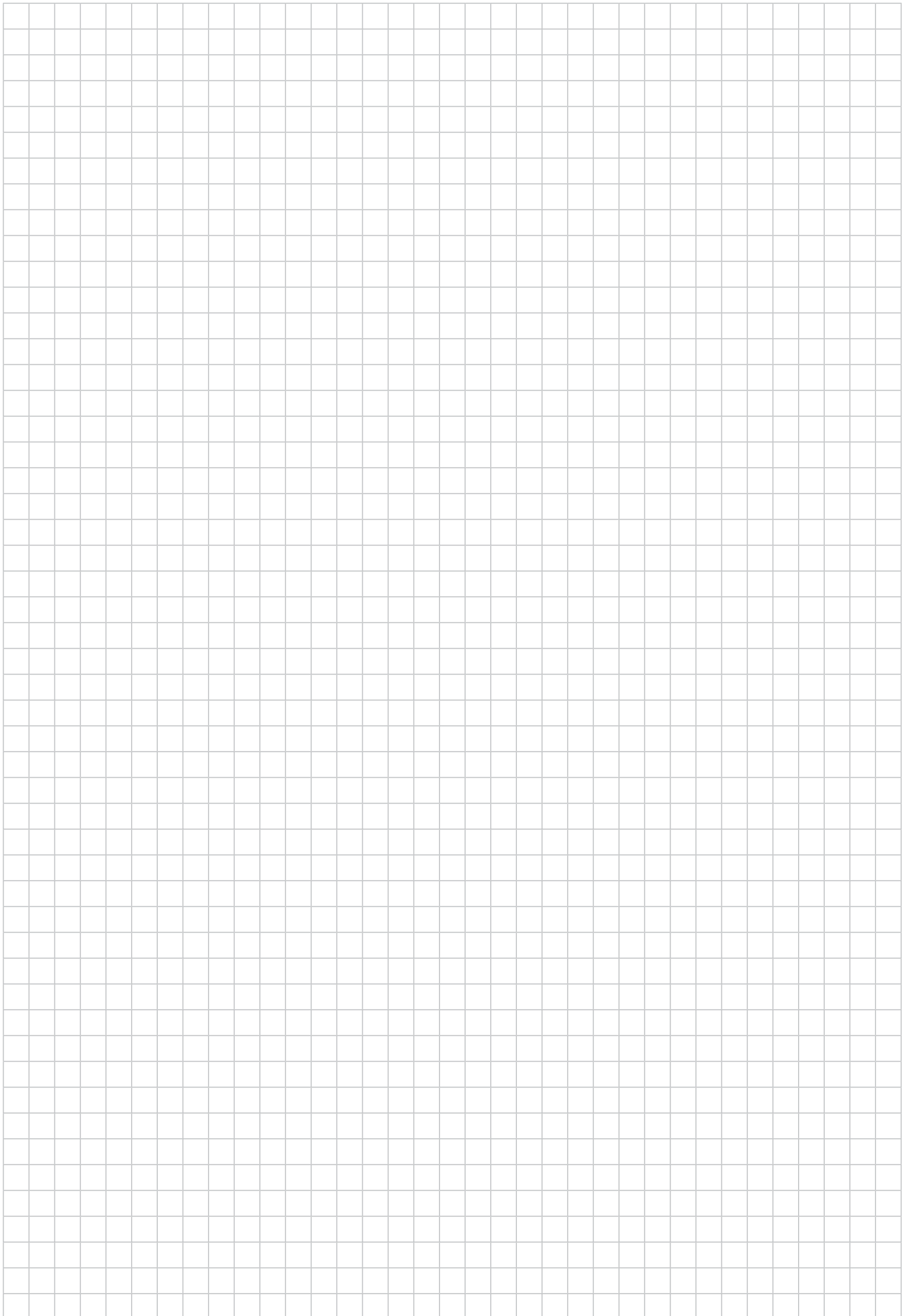
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

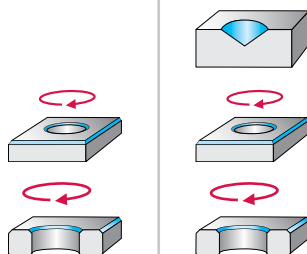
protostar

protostar



C1

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

Страница в каталоге

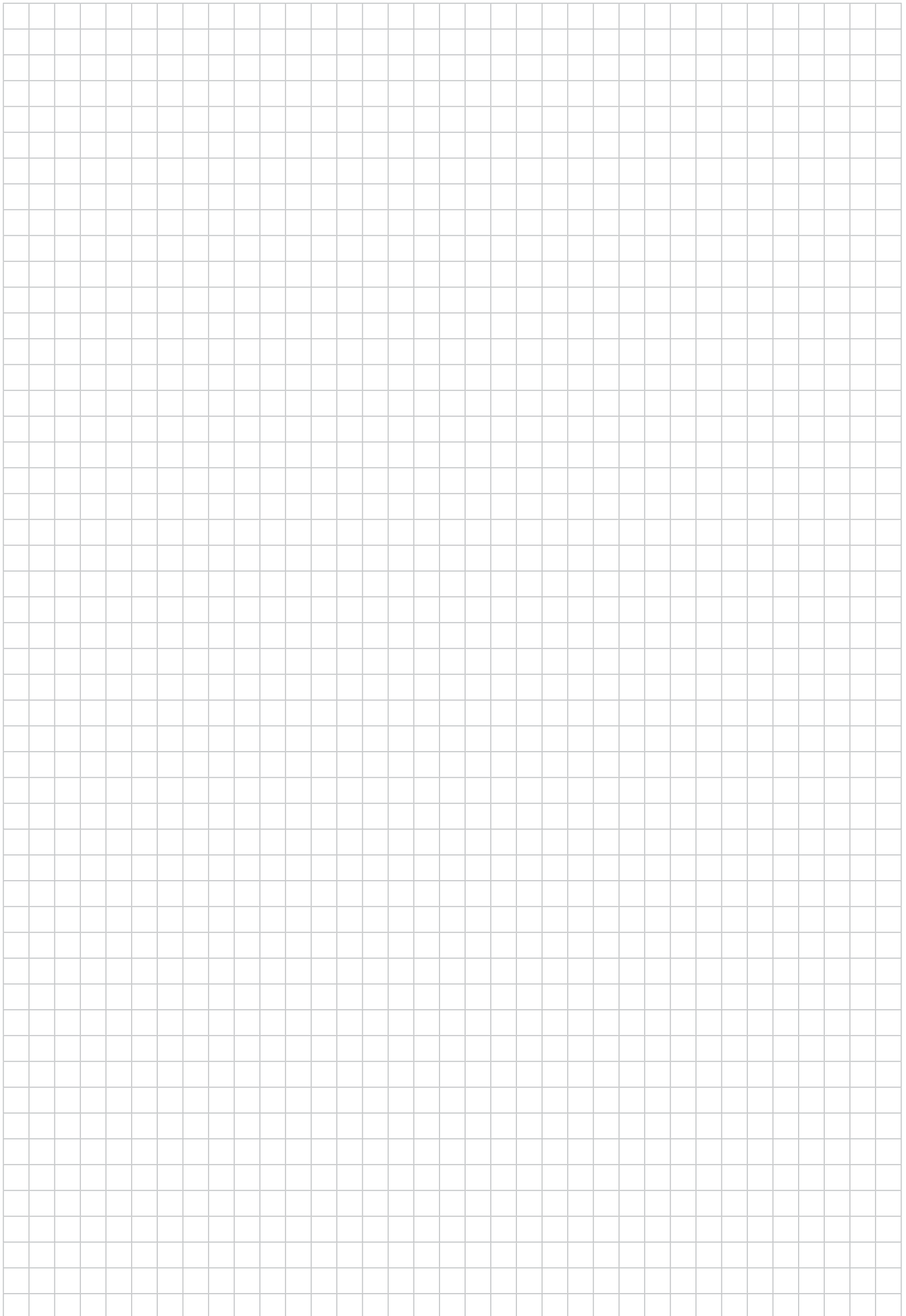
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

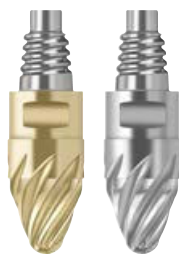
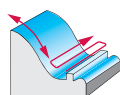
protostar

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

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

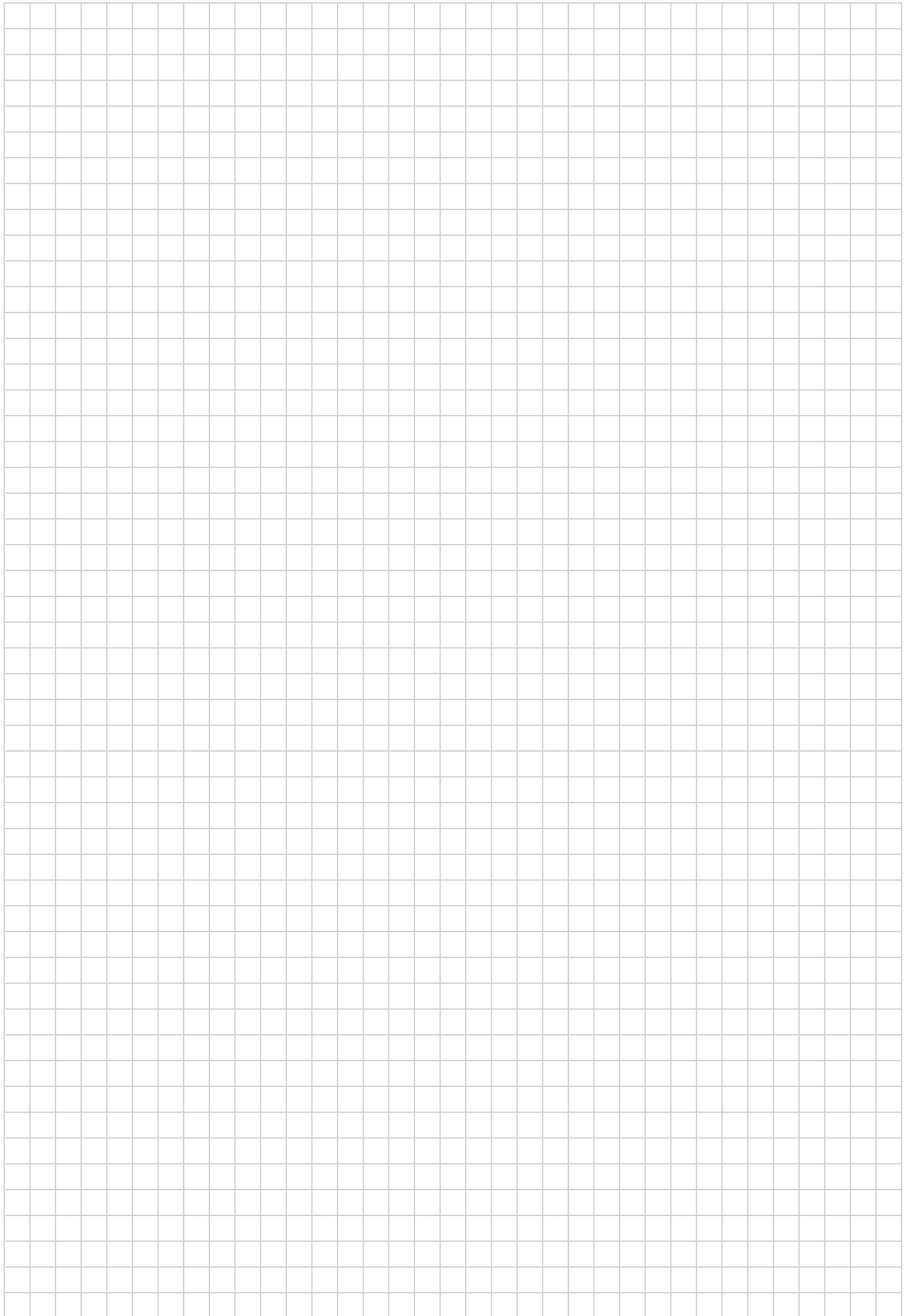
Страница в каталоге

QR-код



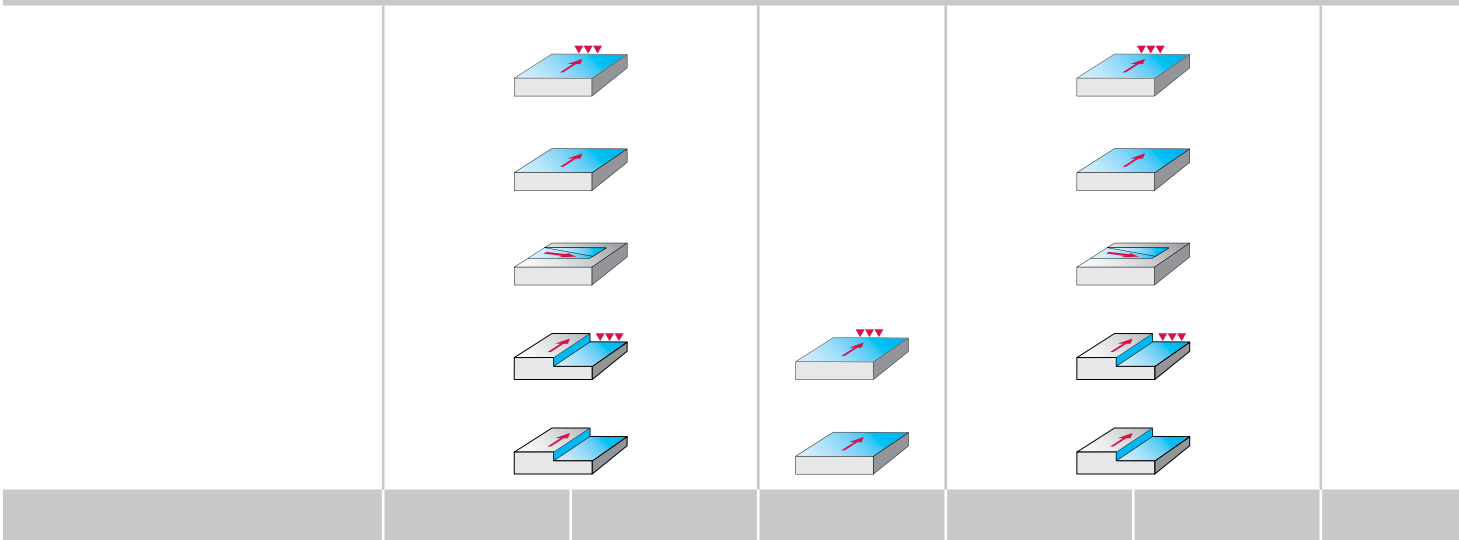
www.walter-tools.com/woc/

MD838



C1

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MP260

MP260

MP060

MP160

MP260

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	4–6	—	8–12	—	40,6–125,6	—	16–40	—	16–20	—
Число эффективных зубьев	2		2		10–22		3–4		2–3	
Радиус при вершине	0,1–0,2		0,2		—		0,2		0,2	
Стандарт										

Хвостовик

с цилиндрическим хвостовиком

с цилиндрическим хвостовиком

Крепление на оправке по DIN 138

ScrewFit с цилиндрическим хвостовиком

ScrewFit 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/

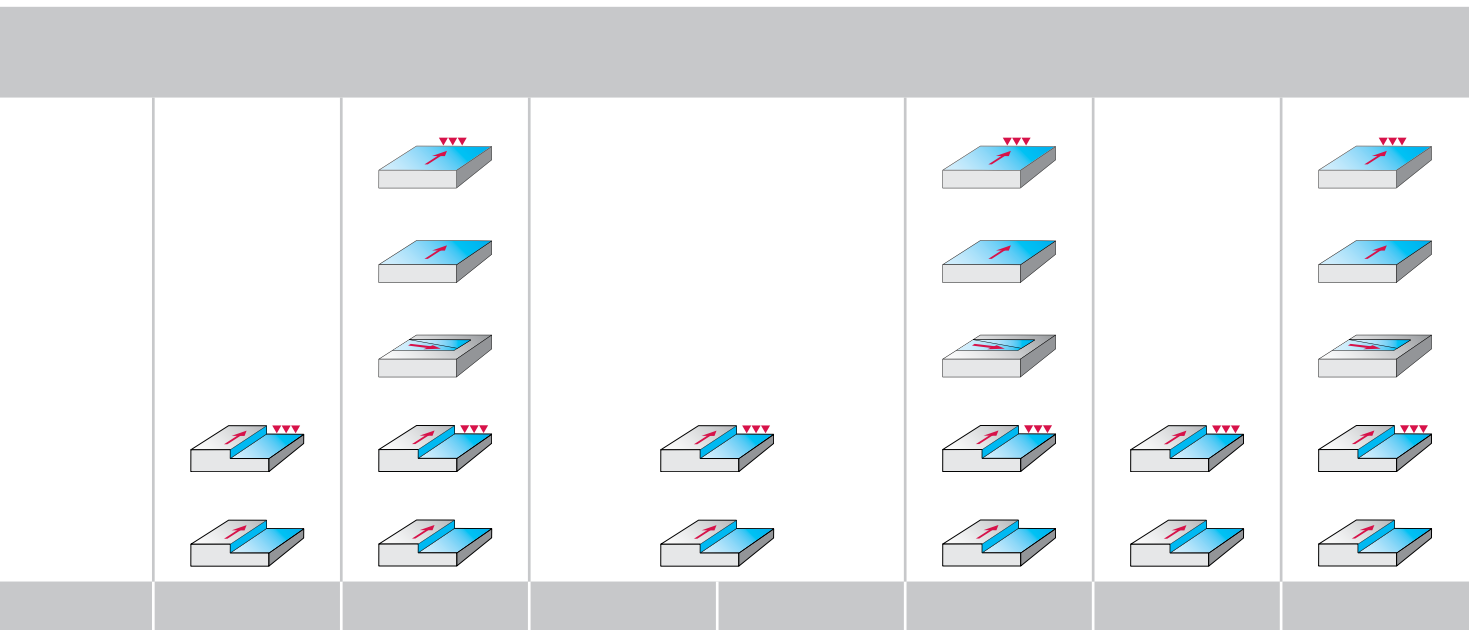
MP260

MP260

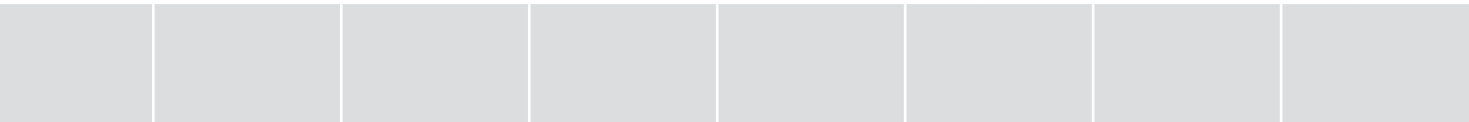
MP060

MP160

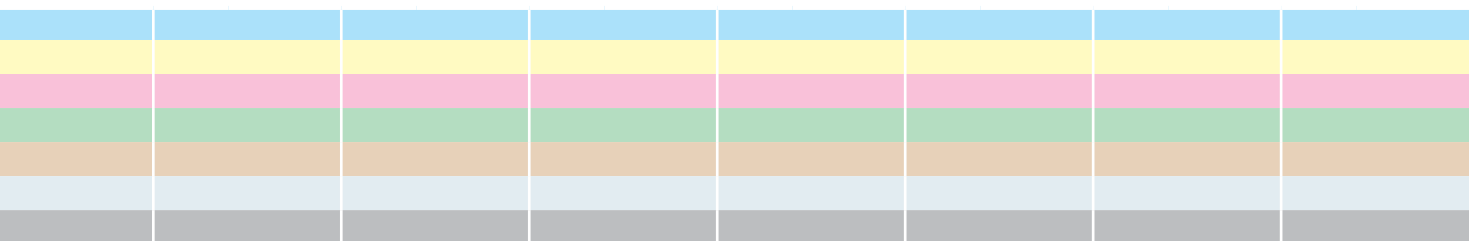
MP260



[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
32	—	50-80	—	63	—	40	—	40-63	—	25	—	50	—
4		6-8		6		6		6		4		6	
—		—		—		—		—		—		—	



DIN 1835 B Крепление на оправке по DIN 138 SK DIN 69871 DIN 1835 B Модульный хвостовик NCT DIN 1835 B Модульный хвостовик NCT



F1678



F1676



F1678



F1682



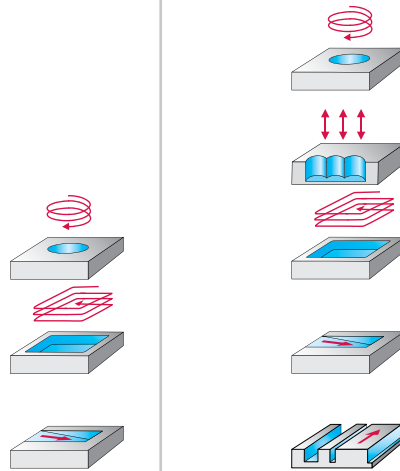
F1678



F1682

C1

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MC075

MC275

MC275

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	8-25	—	10-25	—	8-12	—
Число эффективных зубьев	4		4-8		4	
Радиус при вершине	1-3		1-1,5		1	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик

 ConeFit
DIN 6535 HA

 ConeFit
DIN 6535 HA

 ConeFit
DIN 6535 HA

C1

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

Страница в каталоге

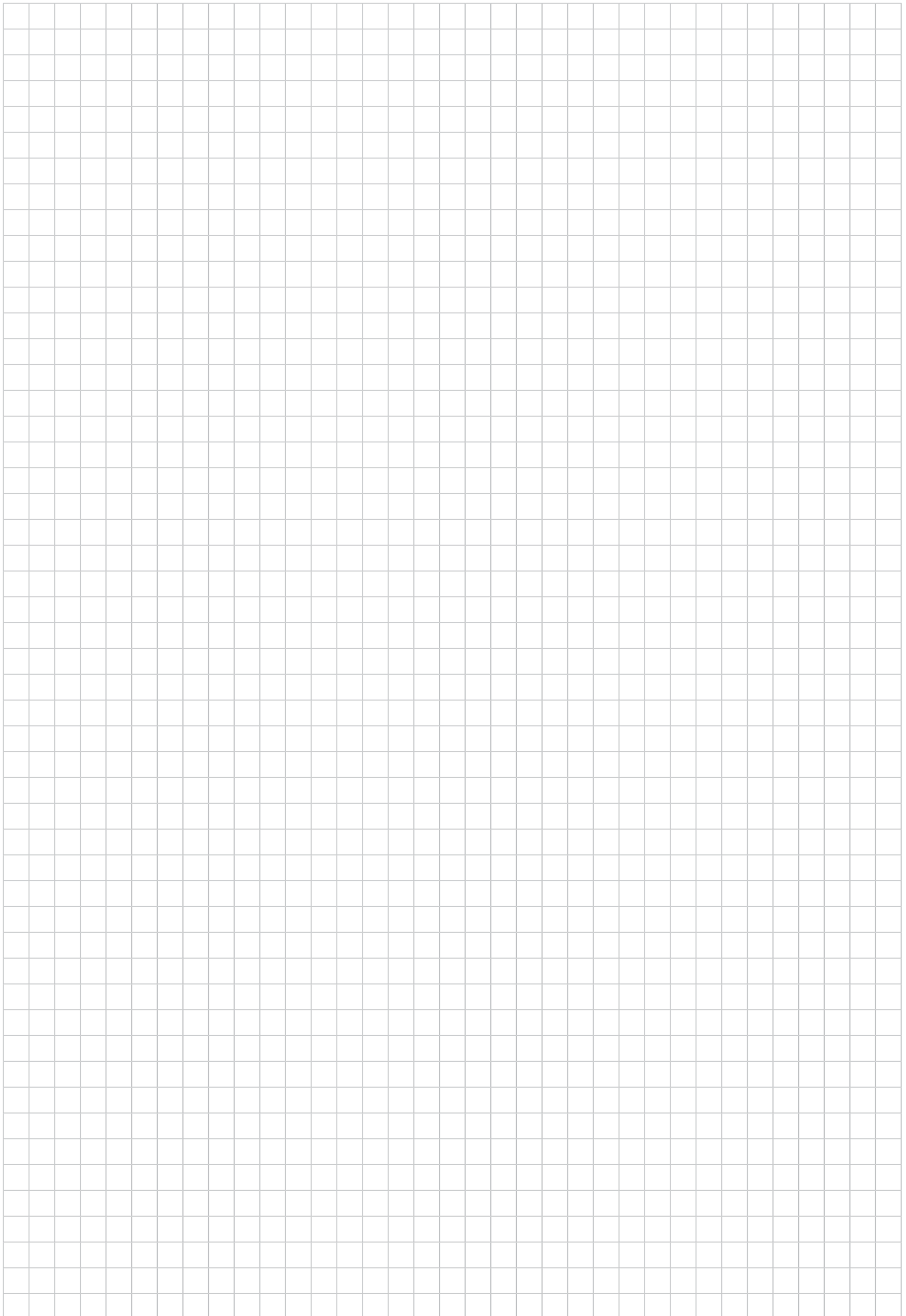
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC075

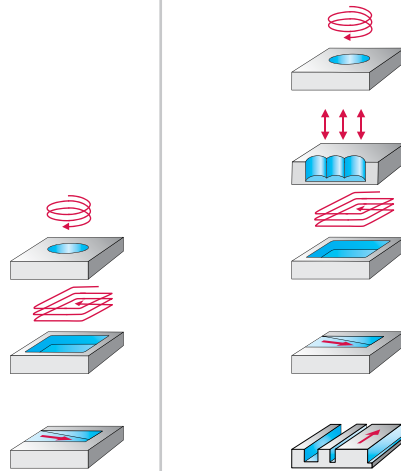
MC275

MC275



C1

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MC075

MC275

MC275

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	16–25	—	12–25	—	12	—
Число эффективных зубьев	4		6–8		4	
Радиус при вершине	2–3		1–1,5		1	
Стандарт	PWZ-NORM		PWZ-NORM		PWZ-NORM	

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

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

Страница в каталоге

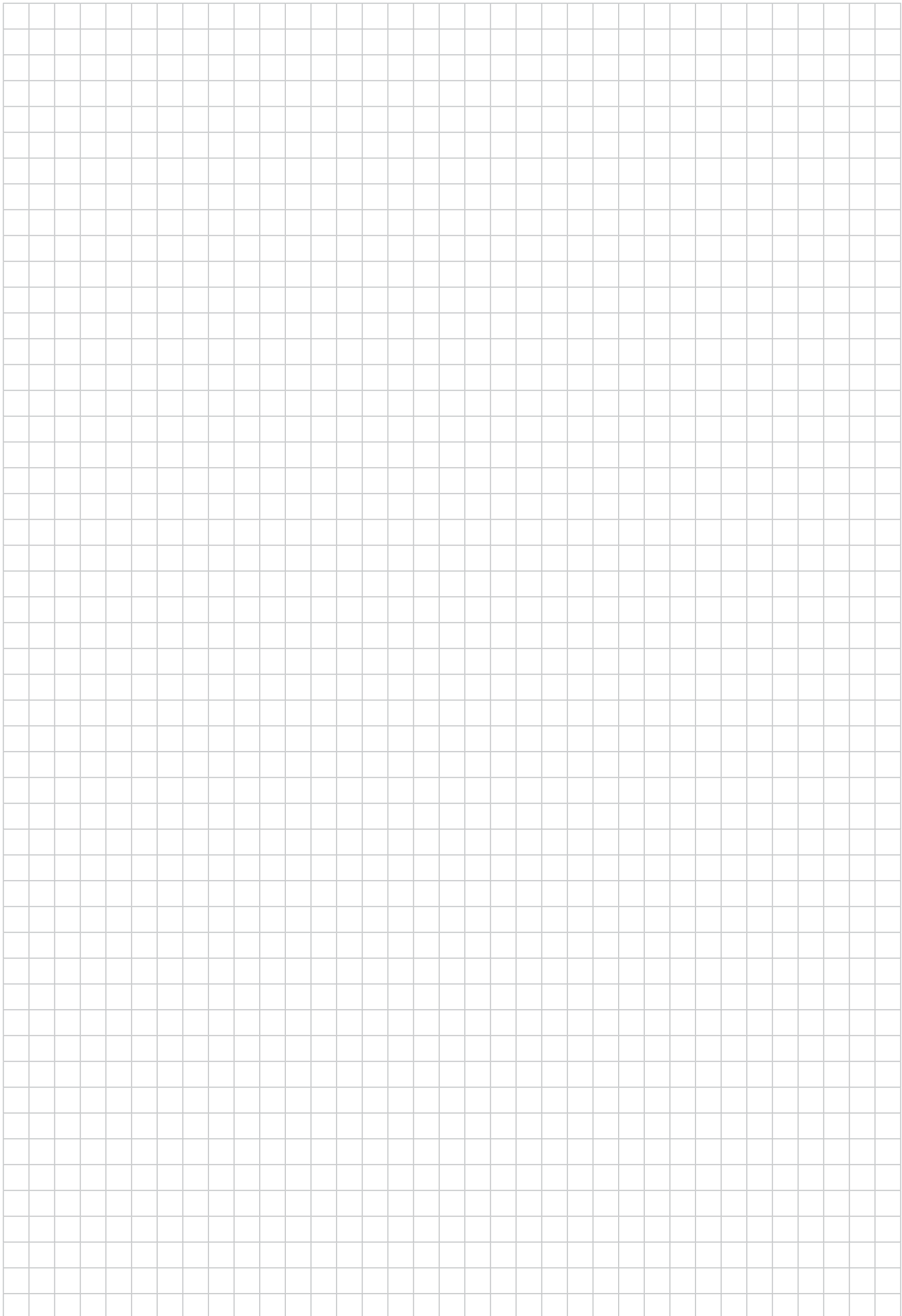
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

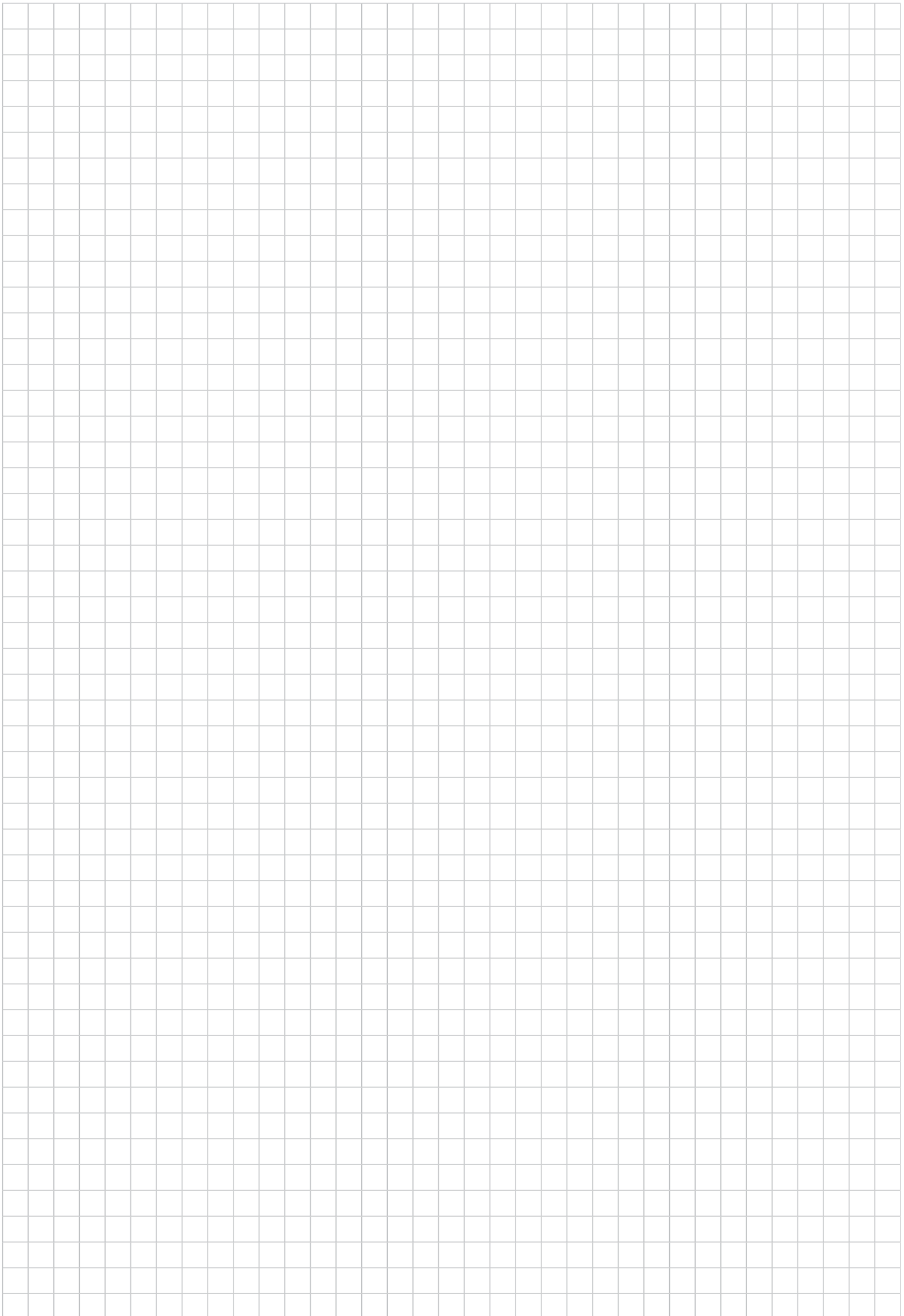
MC075

MC275

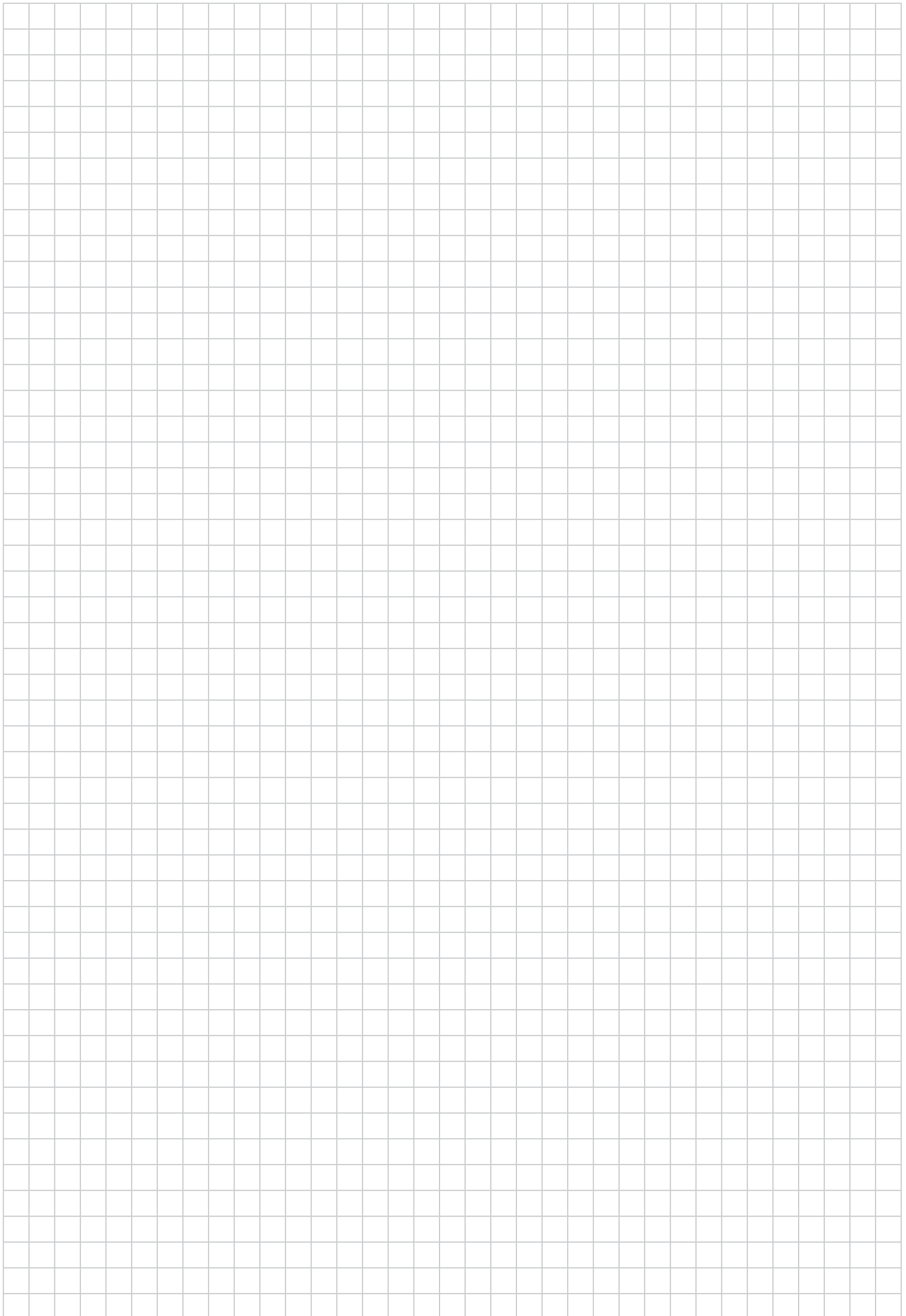
MC275



C1



C1



C1

Система обозначений — Фрезы твердосплавные/PCD

Пример:

M	C	3	26	—	12.0	A	4	B	200	A	—	W	K	40	TF
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	Сплав				

1	2	3	4
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента
M Milling (фрезерование)	P Фрезы с пильными пластинами	0 Фрез торцовая быстроходная 1 Фрез для обработки ботки уступов 2 Фрез для обработки ботки уступов / пазов / длиннокрючковой фрез 3 Фрез для обработки ботки уступов / пазов / длиннокрючковой фрез Угол подъема винтовой кромки $\geq 40^\circ$ 4 Фрез со сферическим концом / фрез для профильной обработки ботки 5 Фрез фрезерный 7 Фрез для профильной обработки ботки / обработки ботки по винтовой интерполяции 8 Фрез коническая / пружинная	00 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фрезерный 01 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фрезерный 02 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 90° 03 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фрезерный 04 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фрезерный 11 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип N 12 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип HSC 13 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип HSC, средняя серия 16 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип 30 19 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 40° , профиль Kordel, с внутренним подводом СОЖ 20 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 40° , профиль Kordel 21 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , короткое исполнение 22 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , тип N 24 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , тип 45 25 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , быстроходная фрез 26 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , номерная глубина резания, номерная шаг 28 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , тип N, многофункциональный фрез 29 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 60° , тип N, многофункциональный фрез 30 Универсальный Угол подъема винтовой кромки $35^\circ / 38^\circ$ UNI, геометрия HPC 32 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 35° 33 Универсальный Угол подъема винтовой кромки $35^\circ +$ стружкоделитель 38 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , коническая пружинная фрез 39 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , пружинная фрез с тупыми концами 41 ISO P Угол подъема винтовой кромки 50° , HPC, номерная шаг 51 ISO M Угол подъема винтовой кромки $35^\circ / 38^\circ$, без внутреннего подвода СОЖ 60 ISO N С пильными пластинами PCD, «сплошной» зуб 65 ISO N Угол подъема винтовой кромки 30° , геометрия AI, профиль RAPAX G30 для черновой обработки ботки, с внутренним подводом СОЖ по осевым канавкам 66 ISO N Угол подъема винтовой кромки $30^\circ - 35^\circ$, геометрия AI 67 ISO N Угол подъема винтовой кромки 45° , геометрия AI 77 ISO S Угол подъема винтовой кромки $38^\circ - 40^\circ$, геометрия Ti 80 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , HSC, тип H 81 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Mini HSC T, тип H 82 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Mini HSC R, тип H 83 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Multi Flute, тип H 87 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , Multi Flute, тип H 88 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , HPC, тип H 89 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , быстроходная фрез, тип H
5	6	7	
Разделительный знак	Режущий диаметр	Тип хвостовика	
— Метрические размеры . Inch		A Цилиндрический хвостовик B Отверстие E ConeFit T ScrewFit W Weldon	
8	9	10	11
Число эффективных зубьев	Стандарт	Радиус при вершине	Исполнение
	A DIN 6527 K B DIN 6527 L C ANSI-Stub D ANSI-Standard L P-Norm L M P-Norm Mini P P-Norm S P-Norm S X P-Norm XL		A I3 XS B I3 S / $2 \times D_c^*$ C I3 M / $3 \times D_c^*$ D I3 L / $4 \times D_c^*$ E I3 XL / $5 \times D_c^*$ F I3 XXL / $6 \times D_c^*$ G I3 XXXL / $8 \times D_c^*$ H I3 XXXXL / $10 \times D_c^*$ J Lc S / $3 \times D_c^*$ K Lc M / $4 \times D_c^*$ L Lc L / $5 \times D_c^*$ V Коническая шейка $\alpha \leq 3^\circ$ W Коническая шейка $\alpha \leq 6^\circ$ X Коническая шейка $\alpha \leq 12^\circ$

* Рекомендуемые значения

Система обозначений сплавов твердосплавного инструмента

Пример:

W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрытие
<p>Твёрдый сплав</p> <p>В</p> <p>J</p> <p>К</p>	<p>Износостойкость</p> <p>Прочность</p>	<p>TF TiAlN</p> <p>UU Без покрытия</p> <p>CA CrN</p> <p>RC TiAlN + AlTi</p> <p>TZ AlTiN + ZrN</p> <p>ED AlCrN</p> <p>TG TiAlSiN</p> <p>RD AlTiN + ZrN</p> <p>RA TiAlN + TiAl</p> <p>EA AlCN</p> <p>EN nACrOx</p>

Система обозначений сплавов из PCD

Пример:

W	D	N	20
Walter	1	2	3

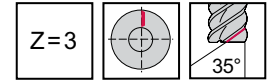
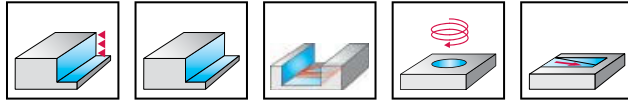
1	2	3
Сплав	Основная область применения	Область применения
<p>D Алмаз</p>	<p>P Сталь</p> <p>M Нержавеющая сталь</p> <p>K Чугун</p> <p>N Цветные металлы</p> <p>S Жаропрочные сплавы</p> <p>H Материалы высокой твердости</p>	<p>Износостойкость</p> <p>Прочность</p>

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

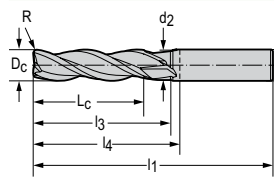
 MC166 Advance


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



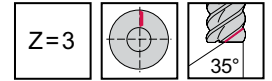
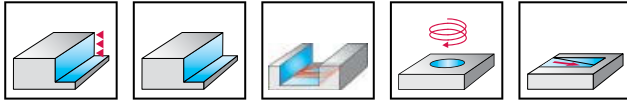
DIN 6535 HA

Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	ПРОСМ
★ MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☹
★ MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☹
★ MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☹
★ MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☹
★ MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☹
★ MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☹
★ MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☹
★ MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☹
★ MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☹
★ MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☹
★ MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☹
★ MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☹
★ MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☹
★ MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☹
★ MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☹
★ MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☹

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance



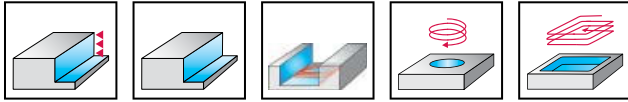
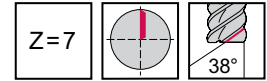
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
<p>DIN 6535 HA</p>	★ MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
	★ MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
	★ MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
	★ MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

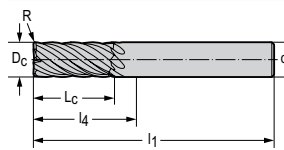
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$
 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

 MD177 Supreme


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент


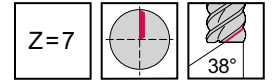
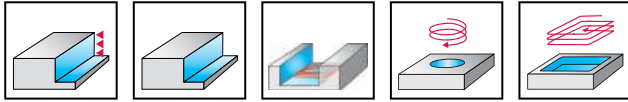
с цилиндрическим хвостовиком

Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30EN
★ MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	●
★ MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	●
★ MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	●
★ MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	●
★ MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	●
★ MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	●
★ MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	●

 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme



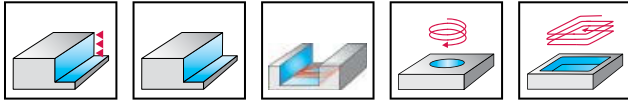
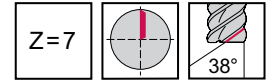
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент		D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30EN
<p>с цилиндрическим хвостовиком</p>	★ MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☹
	★ MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☹
	★ MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☹
	★ MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☹
	★ MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☹
	★ MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☹
	★ MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☹

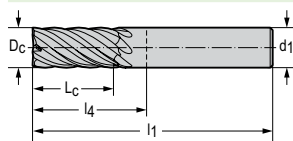
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

 MD177 Supreme inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент


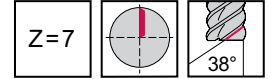
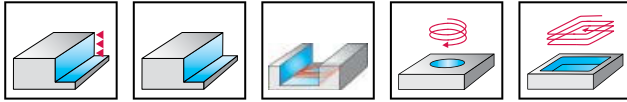
с цилиндрическим хвостовиком

Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
★ MD177.4.76A7LK-	0,187	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
★ MD177.6.35A7D-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7DJ-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7XL-	0,250	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD177.9.53A7S-	0,375	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D-	0,375	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7LJ-	0,375	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.12.7A7S-	0,500	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D-	0,500	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7DI-	0,500	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7LK-	0,500	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.15.9A7S-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD177.19.1A7S-	0,750	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
★ MD177.19.1A7D-	0,750	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
★ MD177.19.1A7LJ-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
★ MD177.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
★ MD177.25.4A7DI-	1,000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
★ MD177.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

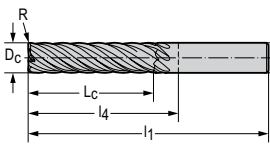
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком

Обозначение	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
★ MD177.4.76A7L038K-	0,187	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
★ MD177.6.35A7D038-	0,250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7D076-	0,250	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7D076J-	0,250	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7X076L-	0,250	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD177.9.53A7S038-	0,375	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7S076-	0,375	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7S152-	0,375	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D038-	0,375	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D076-	0,375	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D152-	0,375	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.12.7A7S038-	0,500	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7S076-	0,500	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7S152-	0,500	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D038-	0,500	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D076-	0,500	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D152-	0,500	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7Dl038-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7Dl076l-	0,500	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7Dl152l-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L038K-	0,500	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.15.9A7S038-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7S076-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D038-	0,625	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D076-	0,625	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D038l-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D076l-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D152l-	0,625	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7L076J-	0,625	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

C1

Инструмент	Обозначение	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
<p>с цилиндрическим хвостовиком</p>	★ MD177.15.9A7L152J-	0,625	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
	★ MD177.19.1A7S076-	0,750	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7S152-	0,750	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7S305-	0,750	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7D038-	0,750	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7D076-	0,750	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7D152-	0,750	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7D305-	0,750	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7L076J-	0,750	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7L152J-	0,750	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7L305J-	0,750	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7X076K-	0,750	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
	★ MD177.19.1A7X152K-	0,750	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
	★ MD177.25.4A7D076I-	1,000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7D152I-	1,000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7D305I-	1,000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7L038J-	1,000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7L076J-	1,000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7L152J-	1,000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
	★ MD177.25.4A7L305J-	1,000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

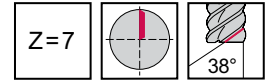
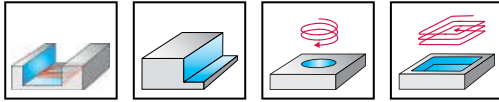
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент								WJ30EN
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	
	★ MD173.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	⊕
	★ MD173.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	⊕
	★ MD173.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	⊕
	★ MD173.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	⊕

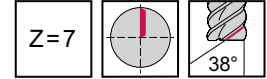
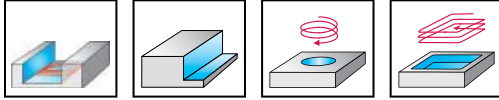
с цилиндрическим хвостовиком

Фрезерование уступов: a_e ≤ 0,10 x D_c для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

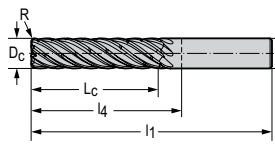
 MD173 Supreme inch


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

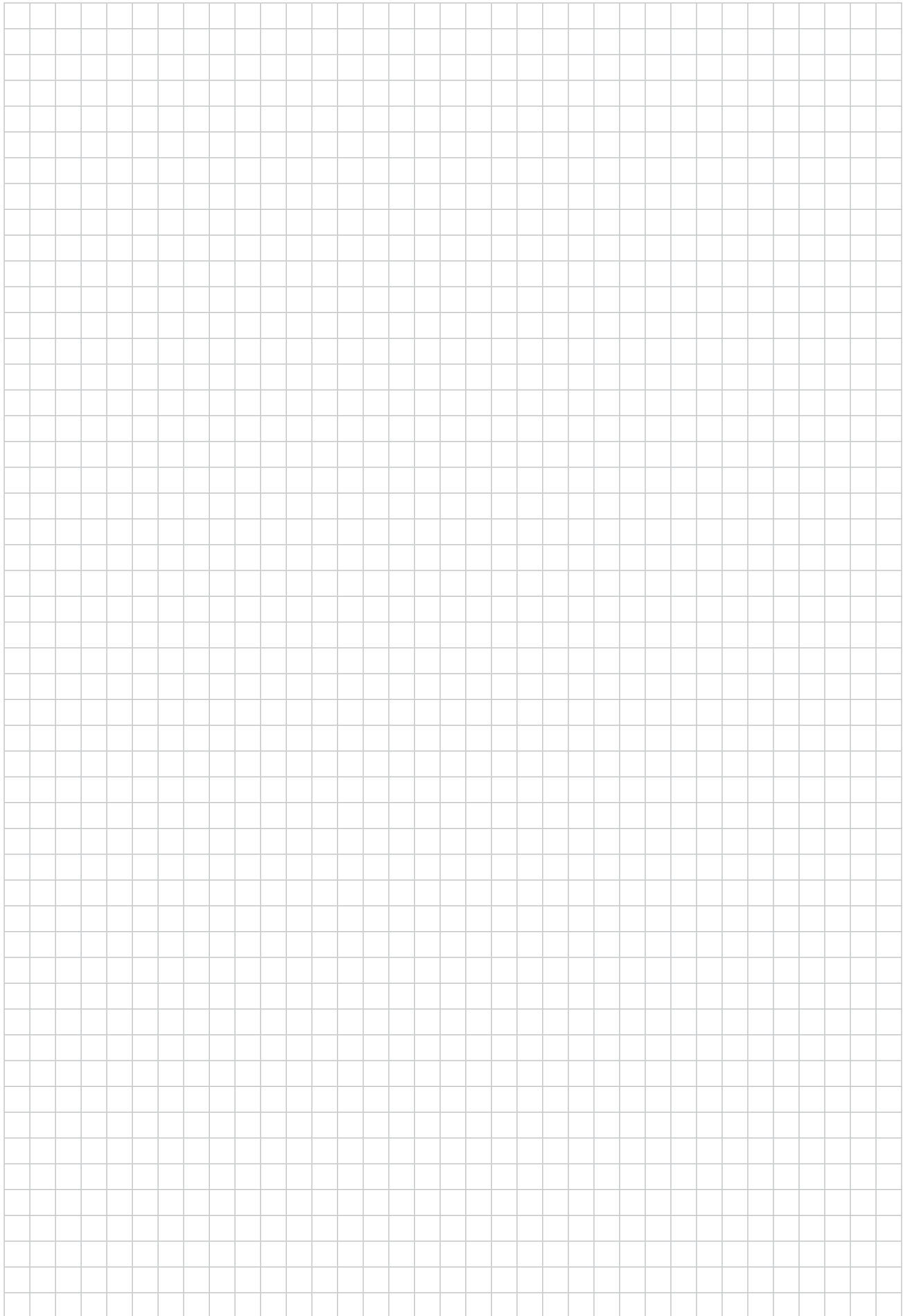
Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком

Обозначение	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
★ MD173.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD173.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD173.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD173.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD173.12.7A7D038I-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD173.12.7A7D076I-	0,500	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD173.12.7A7D152I-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD173.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD173.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD173.15.9A7D038I-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD173.15.9A7D076I-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD173.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD173.15.9A7L076J-	0,625	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD173.15.9A7L152J-	0,625	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD173.19.1A7D076-	0,750	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7D152-	0,750	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7D305-	0,750	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7L076J-	0,750	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7L152J-	0,750	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7L305J-	0,750	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7X076K-	0,750	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7X152K-	0,750	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
★ MD173.19.1A7X305K-	0,750	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
★ MD173.25.4A7D038I-	1,000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
★ MD173.25.4A7D152I-	1,000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
★ MD173.25.4A7D305I-	1,000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹

 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

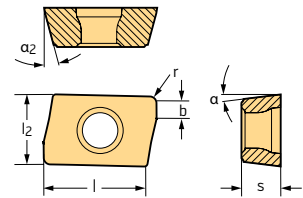


C1









Пластины с задними углами

ACGT / ACMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

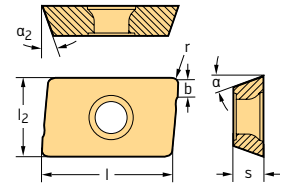
Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K				N		S			
										HC					HC			HC				HC	HW	HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 ACGT060204R-G65	2,38	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉			☉	☉	☉
 ACGT060204R-M85	2,38	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9														☉	☉			
 ACMT060202R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉				☉	
 ACMT060204R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	
 ACMT060208R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉				☉	
 ACMT060212R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉				☉	
 ACMT060216R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		☉	☉	☉	☉		☉				☉	☉	☉				☉	
 ACMT060204R-K55	2,38	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



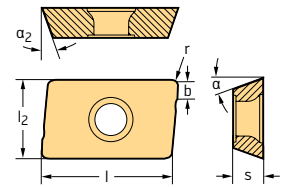
Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K				S					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
ADMT080304R-D56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉							☉	☉
ADMT120408R-D56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉							☉	☉
ADMT160608R-D56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉							☉	☉
ADMT180712R-D56	7,04	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	☉	☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉							☉	☉
ADMT080302R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT080304L-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT080304R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT080308L-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT080308R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT080312R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT080316R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT080320R-F56	3,35	M	2	9,52	6,75	2	15°	20°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T304R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T308R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT10T312R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T316R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T320R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	2	15°	15°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T325R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T330R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT10T332R-F56	3,8	M	2	11,3	7,25	3,2	15°	15°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120404R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120408L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120408R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT120412R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,2	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120416L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120416R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT120420R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2	15°	20°	1		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120425L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120425R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	2,5	15°	20°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120430L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120430R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120432R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	3,2	15°	20°	0,8		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120440L-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT120440R-F56	4,76	M	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160608L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160608R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☉	☉	☉	☉	☉													☉	☉
ADMT160612R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160616L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160616R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160620R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160625L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160625R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	2,5	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160630L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2		☉	☉	☉	☉	☉												☉	☉
ADMT160630R-F56	6,15	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

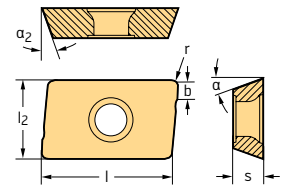


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K				S				
										HC					HC			HC				HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADMT160632R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT160640L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT160640R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT160650R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	5	15°	20°		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT160660R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	6	15°	20°		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT180712R-F56	7,04	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT080304R-G56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT10T308R-G56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT120408R-G56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADMT160608R-G56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами ADGT / ADKT Tiger-tec® Gold

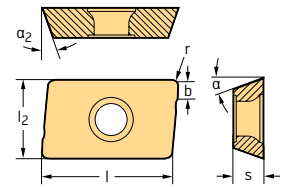


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K				S			
										HC					HC			HC				HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
ADGT0803PER-D51	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT1204PER-D51	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT1606PER-D51	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT1807PER-D51	7,94	G	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT10T330R-D67	3,8	G	2	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT10T3PER-D67	3,8	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT120416R-D67	4,76	G	2	13,6	8,4	1,6	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT1204PER-D67	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT160616R-D67	6,15	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
ADGT1606PER-D67	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами ADGT / ADKT Tiger-tec® Gold

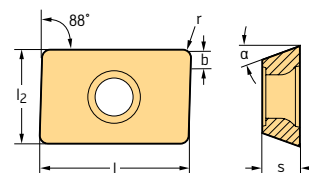


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K				S				
										HC				HC			HC				HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
ADGT0803PER-F56	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT120404R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT120430R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT120440R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT1204PER-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT160612R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT160616R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT160620R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT160632R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT160640R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT1606PER-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT10T3PER-G77	3,8	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT1204PER-G77	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADGT1606PER-G77	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT0803PER-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☉			✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT0803PER-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	☉			✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT10T3PER-F56	3,8	K	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT1204PER-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2				✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT1204PER-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	☉			✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT1606PER-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☉			✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗
ADKT1606PER-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	☉			✗	✗	✗	✗	✗						✗	✗	✗

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами LPGT / LPMT Tiger-tec® Gold

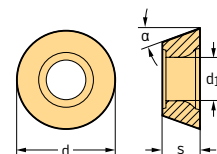


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
LPGT15T308R-F55	3,97	G	2				11°											
LPMT070304R-D51	3,18	M	2	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	⊕	⊕					⊕	⊕		
LPMT15T308R-D51	3,97	M	2	15	9,52	0,8	11°	1,4	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LPMT150412R-D51	4,76	M	2	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
LPMT150612R-D51	6,35	M	2	15,88	12,7	1,2	11°		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold

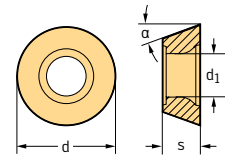


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	α	d ₁ mm	P				M				K			N		S			H	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S
ROGX0803M04-G88	3,18	G	4	8	11°	3,4																		
ROGX2006M08-G88	6,35	G	8	20	15°	6,5																		
ROGX10T3M08-G88	3,97	G	8	10	11°	3,9																		
ROGX1204M08-G88	4,76	G	8	12	11°	4,4																		
ROGX1605M08-G88	5,56	G	8	16	15°	5,5																		
ROHX0803M04-A57	3,18	H	4	8	11°	3,4	⊕	⊕	⊕															⊕
ROHX0803M04-D57	3,18	H	4	8	11°	3,4																		

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

Пластины с задними углами ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold



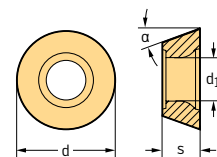
Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	α	d ₁ mm	P						M					K			N		S			H								
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC									
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHN15X	HC					
ROHX0803M04-D67	3,18	H	4	8	11°	3,4																												
ROHX2006M0T8-A27	6,35	H	8	20	15°	6,5																												
ROHX2006M08-A57	6,35	H	8	20	15°	6,5																												
ROHX10T3M08-A57	3,97	H	8	10	11°	3,9																												
ROHX1204M08-A57	4,76	H	8	12	11°	4,4																												
ROHX1605M08-A57	5,56	H	8	16	15°	5,5																												
ROHX2006M08-D57	6,35	H	8	20	15°	6,5																												
ROHX10T3M0-D57	3,97	H	4	10	11°	4,4																												
ROHX1204M0-D57	4,76	H	4	12	11°	4,4																												
ROHX1605M0-D57	5,56	H	6	16	15°	5,5																												
ROHX2006M0-D57	6,35	H	8	20	15°	6,5																												
ROMX0803M04-D57	3,18	M	4	8	11°	3,4																												
ROMX2006M0T8-A27	6,35	M	8	20	15°	6,5																												
ROMX10T3M0T8-A27	3,97	M	8	10	11°	3,9																												
ROMX1204M0T8-A27	4,76	M	8	12	11°	4,4																												
ROMX1605M0T8-A27	5,56	M	8	16	15°	5,5																												
ROMX2006M08-D57	6,35	M	8	20	15°	6,5																												
ROMX10T3M08-D57	3,97	M	8	10	11°	3,9																												
ROMX1204M08-D57	4,76	M	8	12	11°	4,4																												
ROMX1605M08-D57	5,56	M	8	16	15°	5,5																												
ROMX10T3M08-F67	3,97	M	8	10	11°	3,9																												
ROMX1204M08-F67	4,76	M	8	12	11°	4,4																												
ROMX1605M08-F67	5,56	M	8	16	15°	5,5																												
ROMX10T3M0-D57	3,97	M	4	10	11°	4,4																												
ROMX1204M0-D57	4,76	M	4	12	11°	4,4																												
ROMX1605M0-D57	5,56	M	6	16	15°	5,5																												
ROMX10T3M0-D67	3,97	M	4	10	11°	4,4																												
ROMX1204M0-D67	4,76	M	4	12	11°	4,4																												



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

C2

Пластины с задними углами ROGX / ROHX / ROMX Tiger-tec® Gold



Режущие пластины



Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	α	d ₁ mm	P				M				K			N		S			H							
							HC				HC				HC			HC HW		HC			HC							
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WMP45G	WSP45G	WSP45S	WMP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15X		
 ROMX10T3M0-F67 ROMX1204M0-F67	3,97	M	4	10	11°	4,4				✘	✘	✘	✘																	
	4,76	M	4	12	11°	4,4				✘	✘	✘	✘													✘	✘	✘		
 ROMX250700-G77	7,94	M	8	25	15°	8,6				✘	✘						✘	✘								✘	✘			

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

Пластины с задними углами SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold

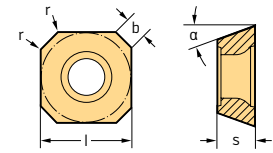


Режущие пластины


Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	P		M			S	
							HC	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S
 SDEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	15°	✘						
 SPEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	11°	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
SPEB120308-A67	3,18	E	4	12,7	0,8	11°	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘
SPEB150408-A67	4,76	E	4	15,88	0,8	11°	✘	✘	✘	✘	✘	✘	✘

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

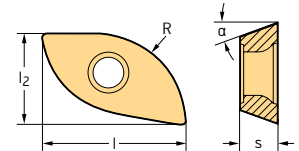


Режущие пластины






Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K		S	
								HC	WKP35S	WSP45G	WSP45S	HC	WSP35S	WSP45G	WSP45S	HC	WKP15
 SPGT1204EDR-F55	4,76	G	4	12,7	0,5	11°	1,3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT Tiger-tec® Gold

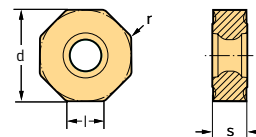


Инструмент


Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P					M			K		S	
								HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
 XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
 XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
 XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
 XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	
XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов ONMU Tiger-tec® Gold

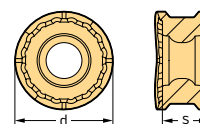


Режущие пластины



Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	l mm	r mm	P		M	K	S
							HC	HC	HC	HC	HC
 ONMU050408-D57	4,86	M	16	12,7	5,26	0,8	WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов RNMX Tiger-tec® Gold

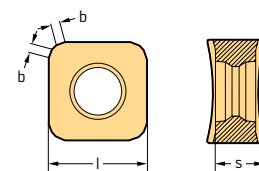


Режущие пластины


Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P		M		S	
					HC	HC	HC	HC	HC	HC
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	4,69	M	8	10	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S
	5,64	M	8	12						
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	4,69	M	8	10	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S
	5,64	M	8	12						

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX
Tiger-tec® Gold

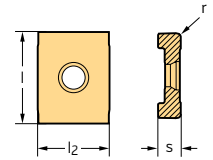


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P		M		K		S			
						WKP25S	HC	WSP45G	HC	WAK15	HC	WSP35S	HC		
 SNGX1205ENN-F67	5,64	G	8	12,7	1,2	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WSM35S	WSP45G
						⊕	⊕	⊗	⊕	⊗	⊕	⊕	⊗	⊕	⊗

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
LNHX
Tiger-tec® Gold



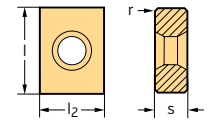
Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	P		M		K		S	
						HC	WKP35S	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
LNHX070204-F57T	2,4	H	4	9	0,4	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔



HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
LNMU
Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		K		S	
							HC	WKP25S	HC	WSP45G	HC	WSP45G	HC	WSP45G
LNMU150812-F57T	8	M	4	15	14	1,2	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔
LNMU201012-F57T	10	M	4	20	16	1,2	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔

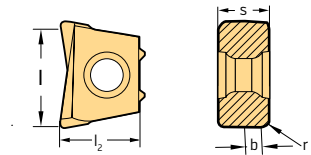


HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

XNHX

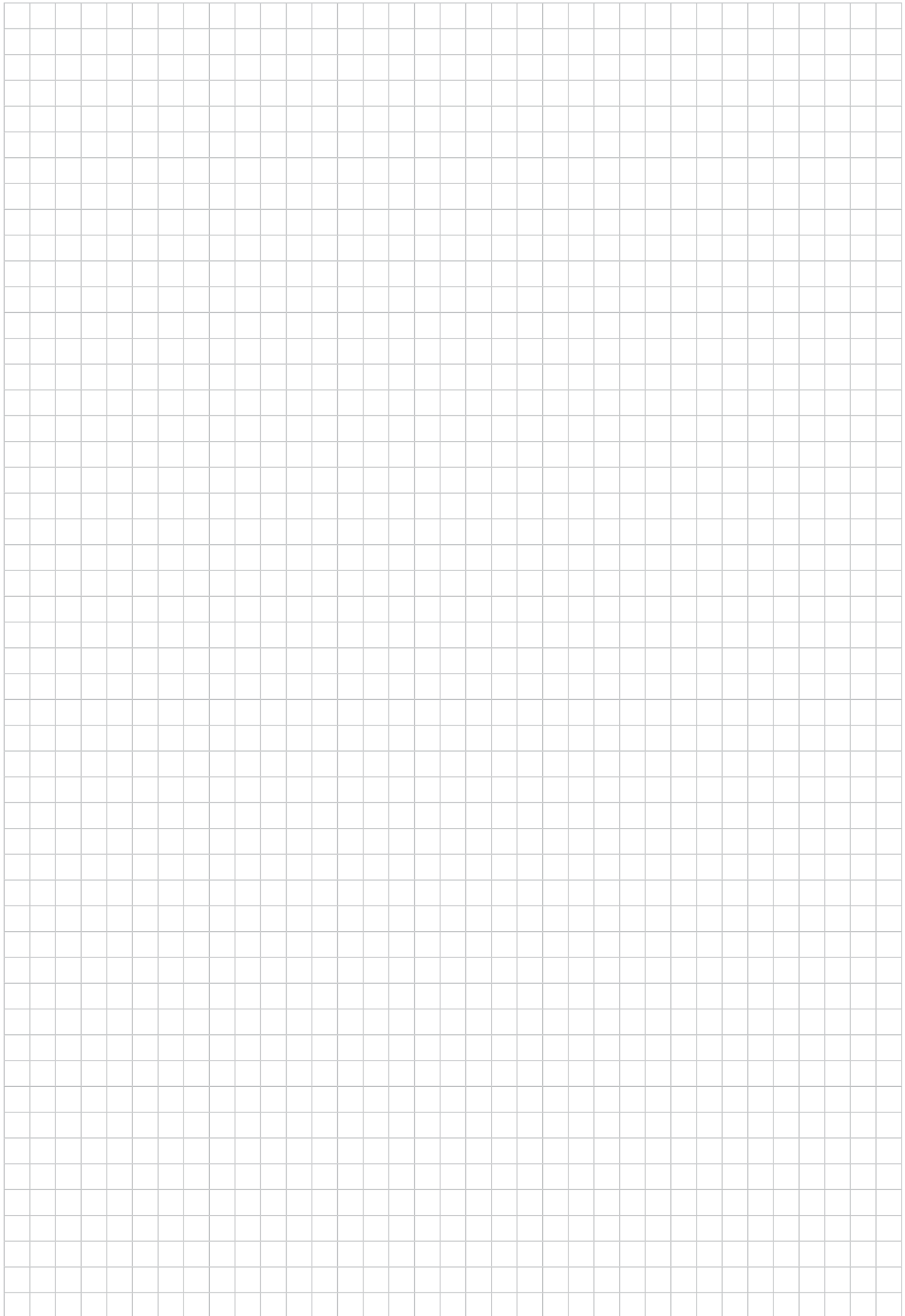
Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P		M			S			
								HC		HC			HC			
								WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
XNHX130608R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	0,8	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130612R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	1,2	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130616R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	1,6	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130620R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	2	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130624R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	2,4	2	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130630R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	3	1,4	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130632R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	3,2	1,3	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒
XNHX130640R-L65T	6,8	H	2	14	10,5	4	0,5	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

HC = твёрдый сплав с покрытием



C2

Фрезы торцовые

Угол в плане κ	41,8°		43°	



Обозначение	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F4080 Xtra-tec®	
	Диапазон Ø [mm] [inch]	200–250	—	80–160	—	24–160	0,935–3,000	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✓		✓		✓	✓		✓
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓			
Цилиндрич., модульн					✓			
Steep taper								
HSK								
NCT								

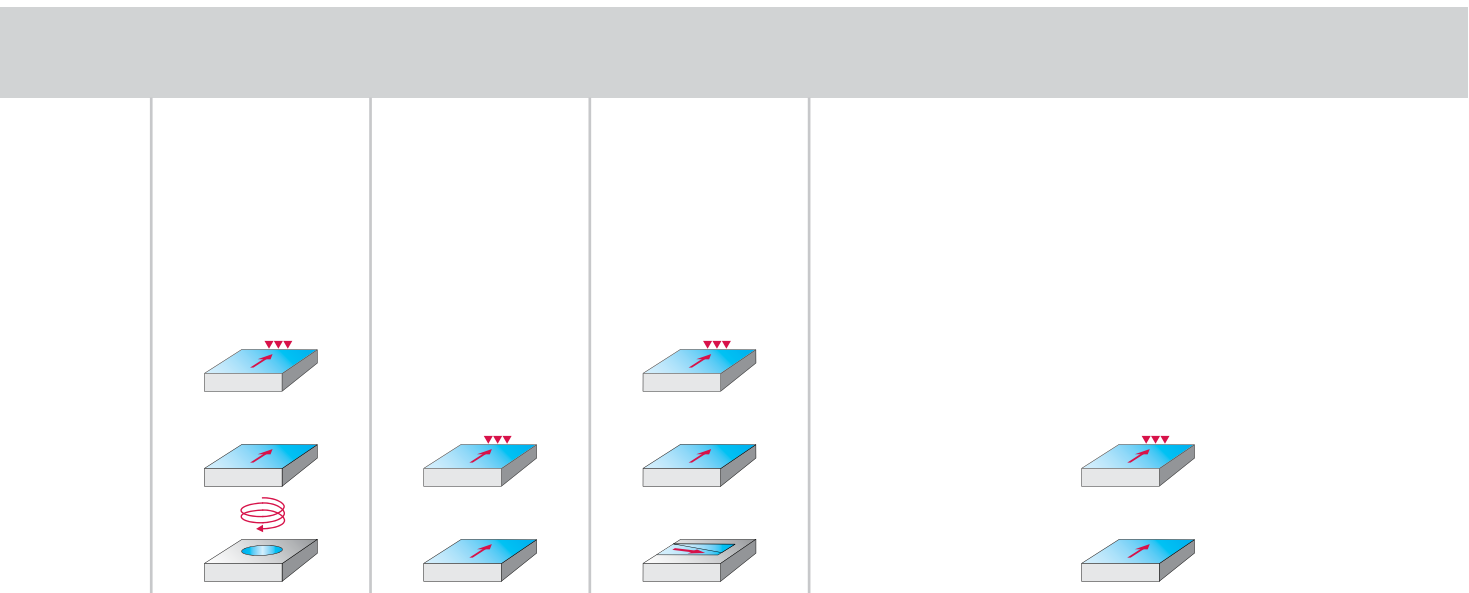
P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы					●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●		●	
O Прочее					●		●	

Пластины								
----------	--	--	--	--	--	--	--	--

Кол-во режущих кромок	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8 / 8	
Макс. глубина резания [mm]	3		3		3 - 4		3 - 4	
Страница в каталоге								

QR-код				
--------	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	M2026	M2025	M5004	F4080
--	-------	-------	-------	-------



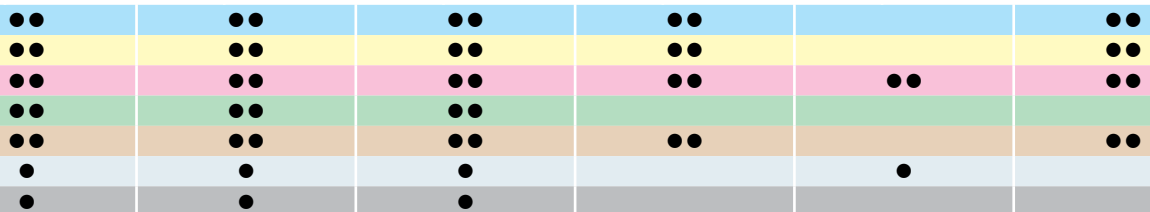
43° 45° 45° 45° 45° 45°



F2010 M5009 Xtra-tec® XT M4003 M3024 Walter BLAXX F4045 Xtra-tec® F2010

100-315 — 25-160 1,000-6,000 20-160 0,750-6,000 40-160 2,000-6,000 63-160 — 80-315 —

✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓ ✓



8 8 / 2 4 / 1 14 / 2 14 / 2 14

4 5 - 6 4,5 - 6,5 4 - 6 4 - 6 4



F2010



M5009



M4003



M3024



F4045



F2010

C2

Фрезы торцовые

Угол в плане к	45°	45°	45°	60°	

Обозначение	F2010		F2010		M3016 Walter BLAXX
Диапазон Ø [mm] [inch]	80-315	—	80-315	—	125-315

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	4	8	8	4	
Макс. глубина резания [mm]	6	6,5	2	16	
Страница в каталоге					

QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/F2010	www.walter-tools.com/woc/F2010	www.walter-tools.com/woc/F2010	www.walter-tools.com/woc/M3016	

	60°	75°	88°	90°	

	F2260	F4047 Xtra-tec®	M5012 Xtra-tec® XT	F2250	null
	100-250	50-160	32-160	63-100	80-200

✓		✓	✓	✓	✓
---	--	---	---	---	---

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

4	8 / 2	8 / 2	1 / 1	3
11	8	8 - 10	3	9



F2260



F4047



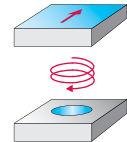
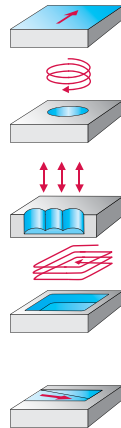
M5012



F2250

C2

Фрезы быстроходные



Угол в плане κ	15°	15°	15°	15°
----------------	-----	-----	-----	-----



Обозначение	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F2010	
Диапазон Ø [mm] [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 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	4	4 / 4	3	4
Макс. глубина резания [mm]	1	1 - 2	1 - 2	2
Страница в каталоге				

QR-код

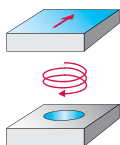

www.walter-tools.com/woc/

M5008

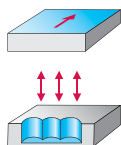
M4002

F2330

F2010



15°



21°



F2010



F4030
Xtra-tec®

70-305

—

13,4-82

0,543-3,291

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓

✓



3

2



6

1 - 2



F2010



F4030

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к			89,5°		89,5°		89,5°		89,5°



Обозначение	F5241 Walter BLAXX		M4132		F2010		F2010	
	Диапазон Ø [mm] [inch]	—	—	16–50	0,625–4	80–315	—	80–315

Вид крепления

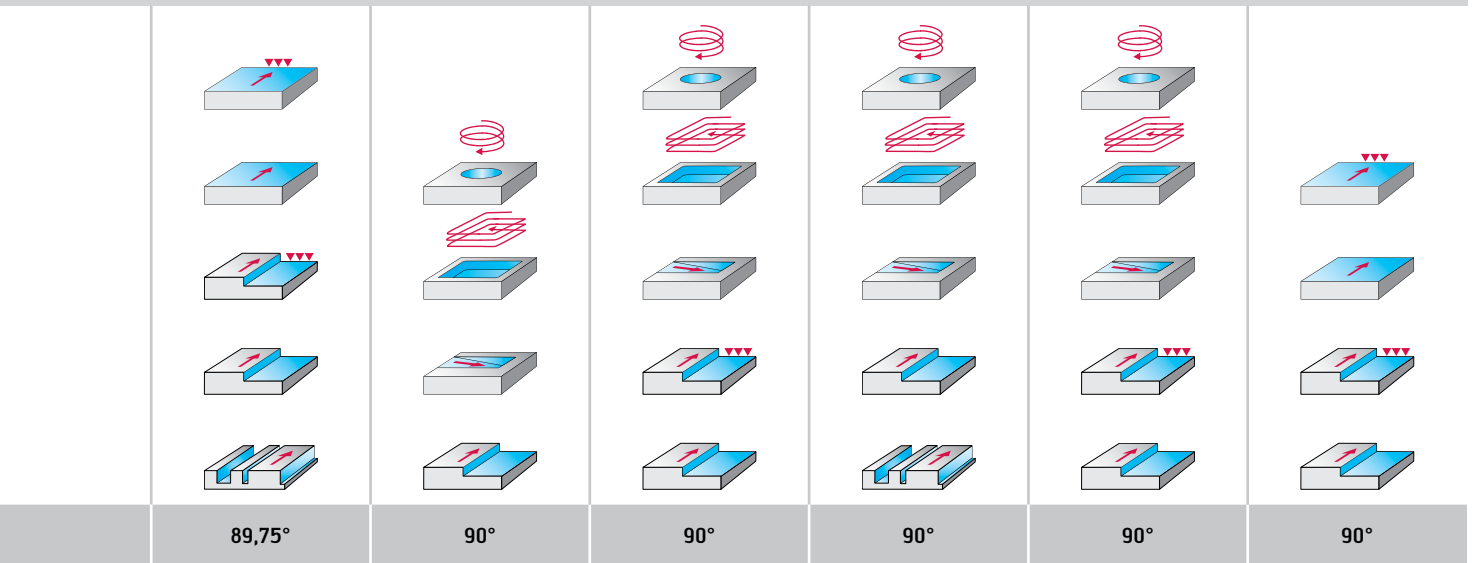
DIN 1835 B			✓	✓				
Shell mill mount DIN 138				✓	✓		✓	
ScrewFit			✓					
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн			✓					
Steep taper								
HSK								
NCT								

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

Пластины				
----------	--	--	--	--

Кол-во режущих кромок	4	4	4	4
Макс. глубина резания [mm]	—	5,6 - 11,6	11,6	8,4
Страница в каталоге				

QR-код				
--------	--	--	--	--

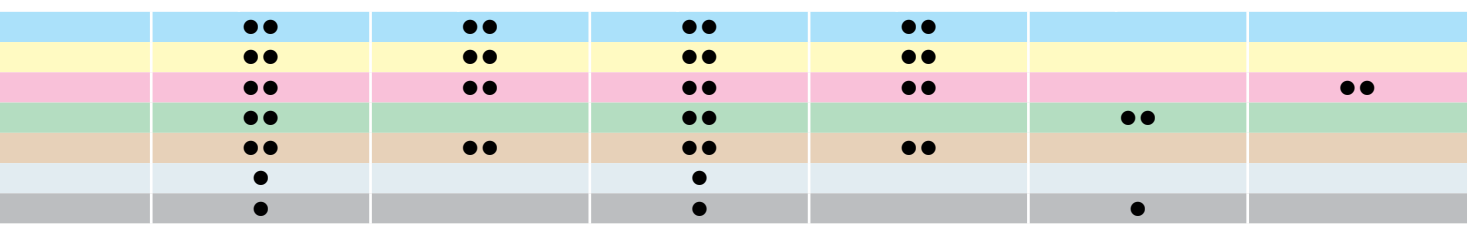


Selection



M4132		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M4130		M2331		M2136	
40-125	—	25-100	2,000-4,000	10-160	0,500-6,000	16-100	—	32-50	2,000	50-160	—

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



4

8,4 - 11,6



6

5 - 8



2 / 2

5 - 15



2

8 - 16



2

15 - 20



8 / 4

6,5

390



M4132



M5137



M5130



M4130



M2331



M2136

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к	90°	90°	90°	90°	



Обозначение	M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX	
	25-80	1,000-3,000	50-100	—	40-160	1,500-6,000	40-80	1,500-3,000

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	
Макс. глубина резания [mm]	15 - 20	15	12	34 - 56	
Страница в каталоге					

QR-код					
--------	--	--	--	--	--

www.walter-tools.com/woc/	M2131	F5241	F5141	F5138	
--	-------	-------	-------	-------	--

90°	90°	90°	90°	90°	90°

F5041 Walter BLAXX	F5038 Walter BLAXX	F4338 Xtra-tec®	F4238 Xtra-tec®	F4138 Xtra-tec®	F4042 Xtra-tec®
25-63 1,000-2,000	25-40 —	63-80 —	40-85 1,500-3,000	32-63 1,250-2,000	10-160 0,500-6,000

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

			✓	✓	
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
••	••	••	••	••	••
•	•	••	••	••	••
•	•	•	•	•	•

4 / 4	4	2	2	2	2 / 2
8	32 - 40	47 - 78	29 - 99	33 - 54	8 - 16,7



F5041



F5038



F4338



F4238



F4138



F4042

C2

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к	90°	90°	90°	90°	



Обозначение	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F2338F	
Диапазон Ø [mm] [inch]	16-63	0,625-2,000	40-125	1,500-6,000	20-32	0,750-1,000	63-85	—

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 / 2	4	2	2 / 4
Макс. глубина резания [mm]	10	13	22 - 37	48 - 70
Страница в каталоге				

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4042R

F4041

F4038

F2338F

	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°

F2010	F2010	F2010	F2010	F2010	F2010
80-315	—	80-315	—	80-315	—

✓		✓		✓		✓		✓	
---	--	---	--	---	--	---	--	---	--

●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●
●●	●●	●●	●●	●●	●●

4	4	4	2	2	
12	8	13	15	11,7	



F2010



F2010



F2010



F2010



F2010

Фрезы для обработки пазов

Угол в плане κ		90°	90°	90°	



Обозначение	AA704		M4792		M4791		M4258	
Диапазон Ø [mm] [inch]	—	—	17,9–39,9	0,750–1,500	—	0,750–1,750	50–100	3,000–4,000

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		2 / 4	
Макс. глубина резания [mm]			8,3 - 26,9	5,6 - 11,6		25 - 118	
Страница в каталоге							

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AA704

M4792

M4791

M4258

		90°	90°	90°	90°	90°	90°					
	M4257	M4256	M3255 Walter BLAXX	F5055 Walter BLAXX	F4253 Xtra-tec®	F4153 Xtra-tec®						
	40-63	1,500-2,500	20-32	—	50-80	2,000-3,000	63-250	3,937-6,299	100-315	—	80-200	3,000-6,000
	✓	✓	✓									
	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
	✓		✓									
	2 / 4	2 / 4	2 / 4	1	4	4						
	47 - 54	27 - 37	46 - 58	—	—	—						
	M4257	M4256	M3255	F5055	F4253	F4153						

C2

Фрезы для обработки пазов

Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°	90°

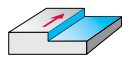
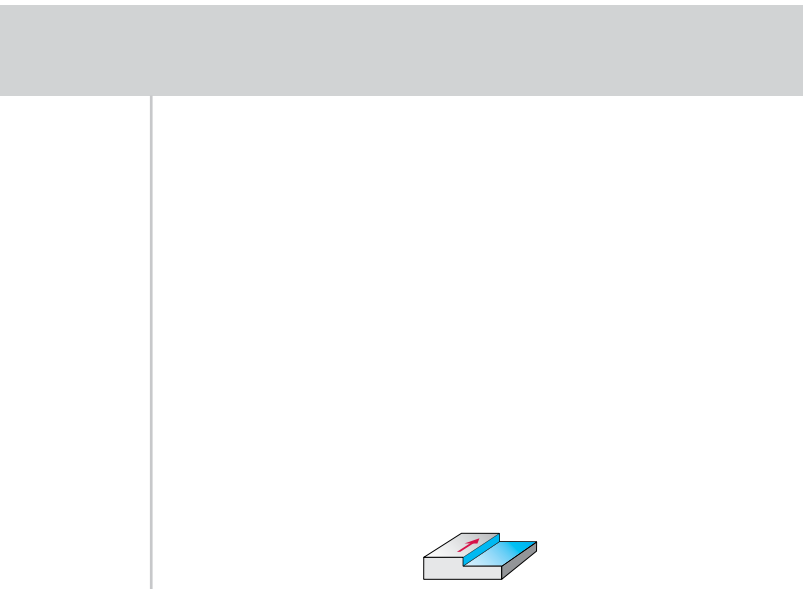
Обозначение	F4053 Xtra-tec®	F2252	F2252	F2252	F2252
Диапазон Ø [mm] [inch]	80–160 —	125–200 —	125–200 —	100–160 —	100–160 —

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	4	2	2	2	
Макс. глубина резания [mm]	—	—	—	—	
Страница в каталоге					

QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F4053	F2252	F2252	F2252



90°

90°

90°



F2252

F2252

F2252

125-200

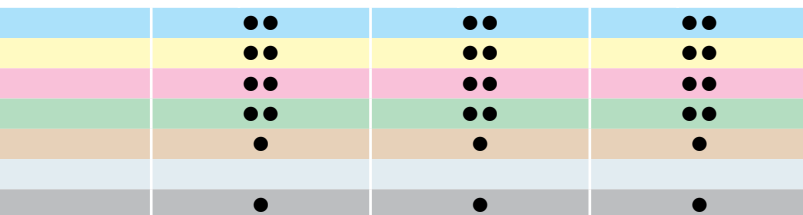
—

100-160

—

80-160

—



2 / 4

2 / 4

2 / 4

—

—

—



F2252

F2252

F2252

C2

Фрезы для профильной обработки

Угол в плане κ					



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2471		F2339	
	10-125	1,000-5,000	8-32	0,375-1,000	25-63	2,000-2,500	16-50	0,625-2,000

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	4 / 8	1	8	2 / 4
Макс. глубина резания [mm]	2,5 - 10	4 - 16	5 - 6	11 - 57
Страница в каталоге				

QR-код

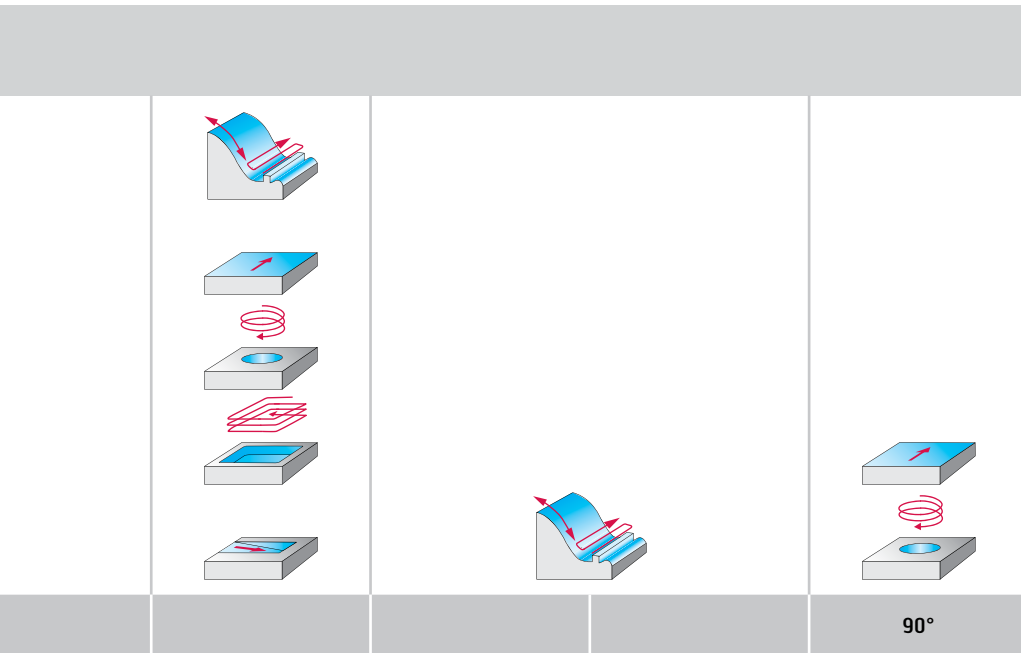

www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2471

F2339



F2334		F2239		F2139		F2010	
25-63	1,250-2,500	20-63	—	8-20	—	83,3-318,3	—

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

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



4 / 6 / 8	3 / 4	1	6
5 - 6	15 - 84	4 - 10	8



F2334R



F2239



F2139



F2010

C2

Фрезы фасонные

Угол в плане к	30°	45°	60°	90°	



Обозначение	M4574		M4574		M4574		M4575	
Диапазон Ø [mm] [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 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	4	4	4	4
Макс. глубина резания [mm]	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Страница в каталоге				

QR-код

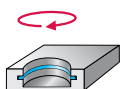

www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575



90°



F2036

16-63

—



2

—



F2036

C2

Фрезы для обработки уступов

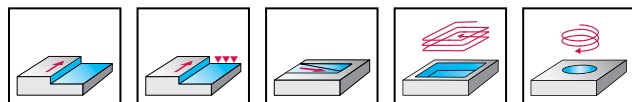
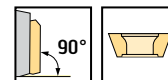
 M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●



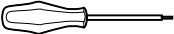
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
	M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
	M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
	M5130-020-T18-04-05	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	
	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	
 Цилиндрич., модульн	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	
 DIN 1835 B	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


Assembly parts

	D _c [mm]	10–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	10–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
			HC					HC			HC					HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 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

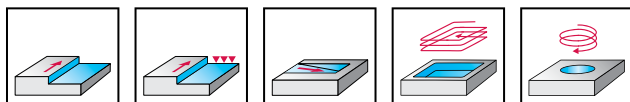
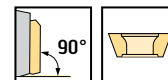
 M5130

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●



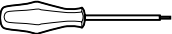
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
<p>с цилиндрическим хвостовиком</p>	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	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		
<p>Крепление на оправке по DIN 138</p>	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 [mm]	10–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,5 Nm

Accessories

	D _c [mm]	10–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
			HC					HC			HC					HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 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		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	

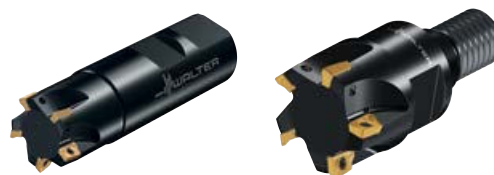
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

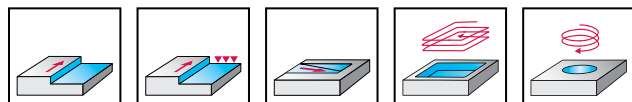
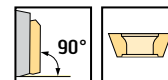
 M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками


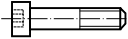


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●



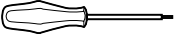
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
	M5130.019-T18-04-05	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	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7		
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
	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	
	M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	
	M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	AC .. 0602 .. R
	M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
	M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	
	M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки


Assembly parts

D _c [mm]		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 [mm]		0,5–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
			HC					HC			HC				HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
 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

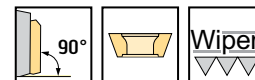
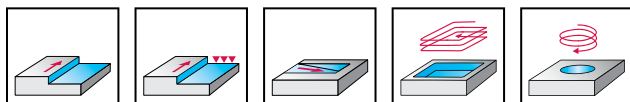
 M5130

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●


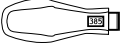

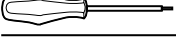
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
 Цилиндрич., модульн	M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	BC .. 0903 .. R
	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	
 DIN 1835 B	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5	
	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	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	BC .. 0903 .. R
	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	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	BC .. 0903 .. R
	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 [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessories

	D _c [mm]	16–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P				M				K			N		S			H			
			HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X
 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

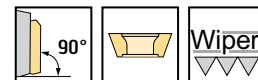
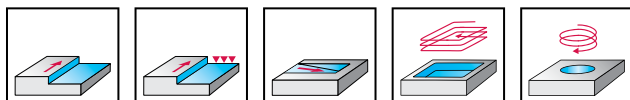
 M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками


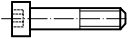


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●




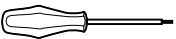
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4	
 с цилиндрическим хвостовиком	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	
 Крепление на оправке по DIN 138	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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Assembly parts

	D _c [mm]	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 [mm]	0,62–2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P		M				K				N		S			H			
			HC		HC				HC				HC HW		HC			HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
 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

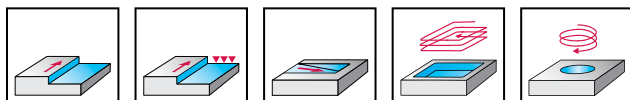
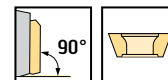
 M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками




M5130	P	M	K	N	S	H	O
	●	●	●	●	●	●	●




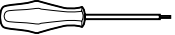
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип	
	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R	
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3		
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4		
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3		
	M5130-040-T36-06-12	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		
	с цилиндрическим хвостовиком	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 [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

	D _c [mm]	22–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M				K				N		S				
			HC					HC				HC				HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
 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

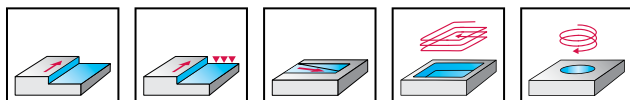
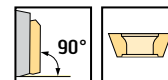
M5130

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

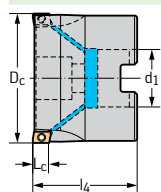


– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент




Крепление на оправке по DIN 138




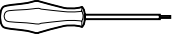
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
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 [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

	D _c [mm]	22–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M				K				N		S			
			HC					HC				HC				HC	HW	HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	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		☉	☉	☉	☉	☉													☉

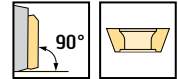
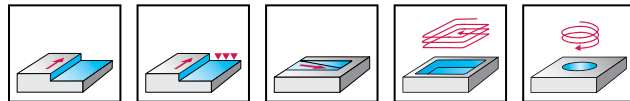
Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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


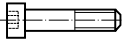


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●


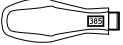

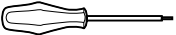
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
	M5130.038-T36-06-12	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	
 DIN 1835 B	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	
 с цилиндрическим хвостовиком	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	
 Крепление на оправке по DIN 138	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, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M				K				N		S					
			HC					HC				HC				HC	HW	HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
 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

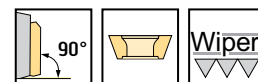
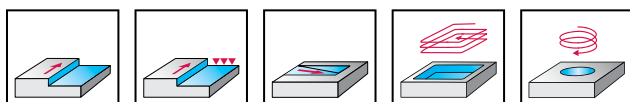
 M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

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 .. 1605 .. 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	
	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. 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	
	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. 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

Фрезы для обработки уступов

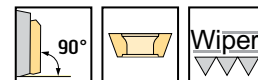
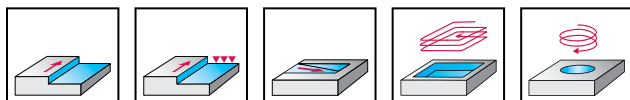
 M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

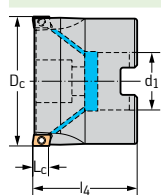


– Пластины с 2 режущими кромками



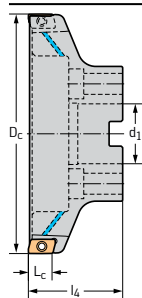
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Крепление на оправке по DIN 138

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
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	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Крепление на оправке по DIN 138

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

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P				M				K				N		S				H			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	2	a	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕																	
BCHT160508R-K85	2															⊕	⊕							
BCHT160512R-K85	1,7															⊕	⊕							
BCHT160516R-K85	1,7															⊕	⊕							
BCHT160520R-K85	1,5															⊕	⊕							
BCHT160525R-K85	1,4															⊕	⊕							
BCHT160530R-K85	1,2															⊕	⊕							
BCHT160540R-K85	1,1															⊕	⊕							
BCMT160508R-F55	2	a	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕		
BCMT160508R-G55	2	a	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕		
BCMT160508R-K55	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		⊕	⊕	⊕		
BCMT160512R-G55	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160516R-G55	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160520R-G55	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160525R-G55	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160530R-G55	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160532R-G55	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160540R-G55	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160550R-G55	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
BCMT160560R-G55	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕														⊕	⊕	⊕		
	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

Фрезы для обработки уступов

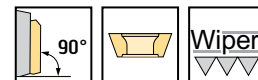
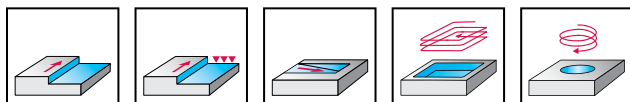
 M5130 inch

BC .. 1605 .. R

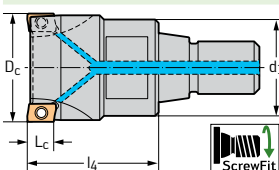
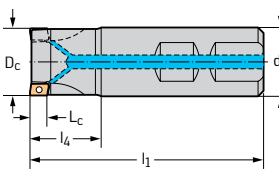
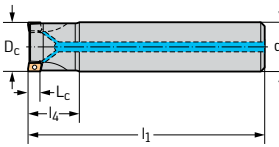
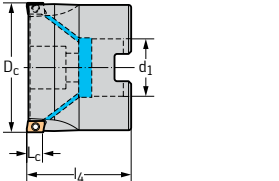
Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

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 .. 1605 .. 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 .. 1605 .. 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 .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	
	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, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M					K					N		S				H
			HC					HC					HC					HC	HW	HC				HC
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHN15
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



D – Инструментальная оснастка

D1: Оснастка для неподвижного инструмента Стр.

Оснастка для неподвижного инструмента	Обзор программы	
	Базовые держатели Walter Capto™	412
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	414
	Базовые держатели VDI, цельные	416
	Адаптеры машинные, цельные	418
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	420

D2: Оснастка для вращающегося инструмента Стр.

Оснастка для вращающегося инструмента	Инструментальная оснастка Walter Capto™	422
	Адаптеры Walter NCT	428
	Патроны ScrewFit для насадных головок	434
	Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	438
	Адаптеры HSK, SK, цельные	440
	Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	444

Базовые держатели Walter Capto™



Базовые держатели VDI DIN 69880



Базовые держатели



Базовые держатели



Базовые держатели

Обозначение	ТYP 2030 / 2040 / 2050 / 2060	ТYP 2090	Тyp 2080 / 2085	Тур 3000 / 2000 / 20.5
На станке	VDI DIN 69880	Зажим сегментной лепестковой цангой	Хвостовик прямоугольного сечения	Цилиндрический хвостовик с лыской
На инструменте	C3 - C6	C3 - C8	C3 - C5	C3 - C5

Страница в каталоге

QR-код



TYP2030



TYP2090

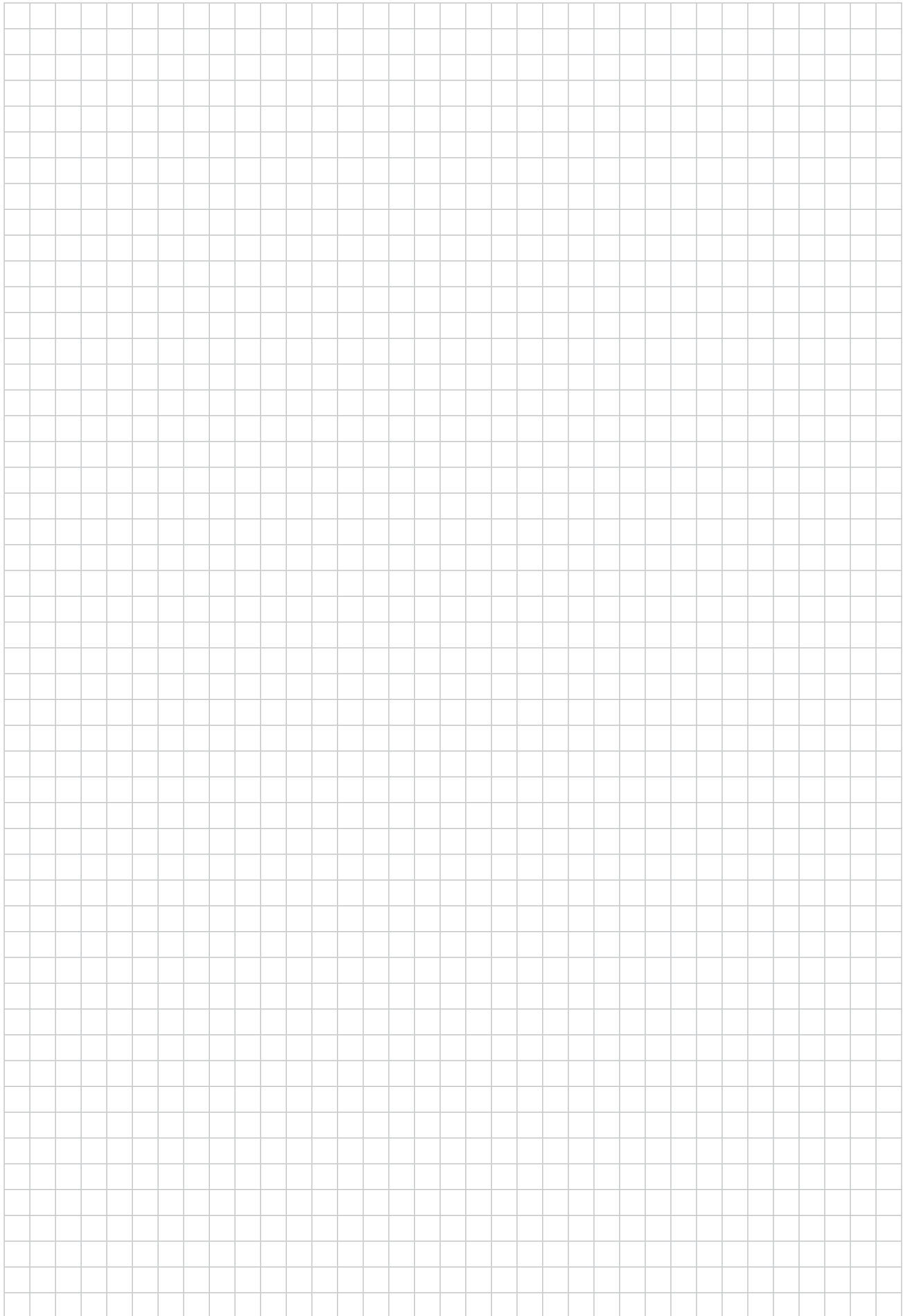


TYP2080



TYP3000

www.walter-tools.com/woc/



D1

Державки Walter Capto™



Адаптеры осевые Walter Capto™



Адаптеры угловые Walter Capto™



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державки осевые

Обозначение	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no 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



A2120-C-P



A2121-C-P



A3000-C



C.-ASH

www.walter-tools.com/woc/



Державки радиальные

C.-ASHA

Walter Capto™ no ISO 26623

32 x 25 / 32 x 32



C.-ASHA

Базовые держатели VDI, цельные



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880



Базовый держатель VDI для отрезных лезвий по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для державок по DIN 69880

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 - 32R	26L - 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



www.walter-tools.com/woc/A2111-V-P



www.walter-tools.com/woc/A2120-V-P



www.walter-tools.com/woc/A2121-V-P



Базовые держатели
для инструментов с
хвостовиком VDI DIN 69880

AK135M

VDI DIN 69880

80



AK135M

Адаптеры машинные, специальные, цельные



Держатели BMT для
отрезных лезвий



Держатель Doosan для
отрезных лезвий



Держатели Nakamura — для
отрезных лезвий



Держатели BMT — для
державок по DIN 69880

Обозначение	A2110-BT...-P	A2110-DO...-P	A2110-NA...-P	A2120-BT...-P	
На станке	BMT	Doosan	Nakamura	BMT	
На инструменте	26L - 32R	32L - 32R	32L - 32R	20 x 20 - 25 x 25	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/A2110-BT-P



www.walter-tools.com/woc/A2110-DO-P



www.walter-tools.com/woc/A2110-NA-P



www.walter-tools.com/woc/A2120-BT-P



Держатели Doosan — для державок по DIN 69880



Держатели Doosan — для державок по DIN 69880

A2120-D0...-P

A2121-D0...-P

Doosan

Doosan

25 x 25

25 x 25



A2120-D0-P



A2121-D0-P

Антивибрационные втулки Assure-tes для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL100 / QL60 / QL64 / QL74 / QL80

Страница в каталоге

QR-код



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-C

A3001-HSK-T

Walter Capto™ no ISO 26623

HSK DIN 69893-7

QL60 / QL80

QL60 / QL80



A3001-C



A3001-HSK-T

Державки Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

Обозначение	C.-390.410	C.-390B.140	C.-390B.540 + C.-390.540	C.-390B.55 + C.-390B.58
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 69871 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339 AD/B
На инструменте	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6 / C8

Страница в каталоге

QR-код



C-390-410



C-390B-140



C-390B-540



C-390B-55

www.walter-tools.com/woc/



Базовый держатель MAS-
BT JIS B 6339 AD/B

Базовый держатель ASME
B5.50

C.-390B.555 + C.-390B.558

C.-A390B.45

SK DIN 69871 AD/B

ASME B 5.50

C3 / C4 / C5 / C6 / C8

C3 / C4 / C5 / C6 / C8



C-390B-555



C-A390B-45

Державки Walter Capto™



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка Walter Capto™ – с
гашением вибраций



Оправка для торцовых фрез



Гидрозажимной патрон
Walter Capto™ ISO 26623-1

Обозначение	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no 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

QR-код



AB035-C



AC001-C



AK155-8-C



AK182-C

www.walter-tools.com/woc/



Цанговые патроны ER

C.-391.14

Walter Capto™ по ISO 26623

ER20 / ER25 / ER32 / ER40



Патроны с креплением Weldon

C.-391.20

Walter Capto™ по ISO 26623

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



Патроны для сверл

C.-391.27

Walter Capto™ по ISO 26623

16 / 20 / 25 / 32 / 40



C-391-14



C-391-20



C-391-27

Державки Walter Capto™



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-391.01	C.-391.02
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623
На инструменте	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6

Страница в каталоге

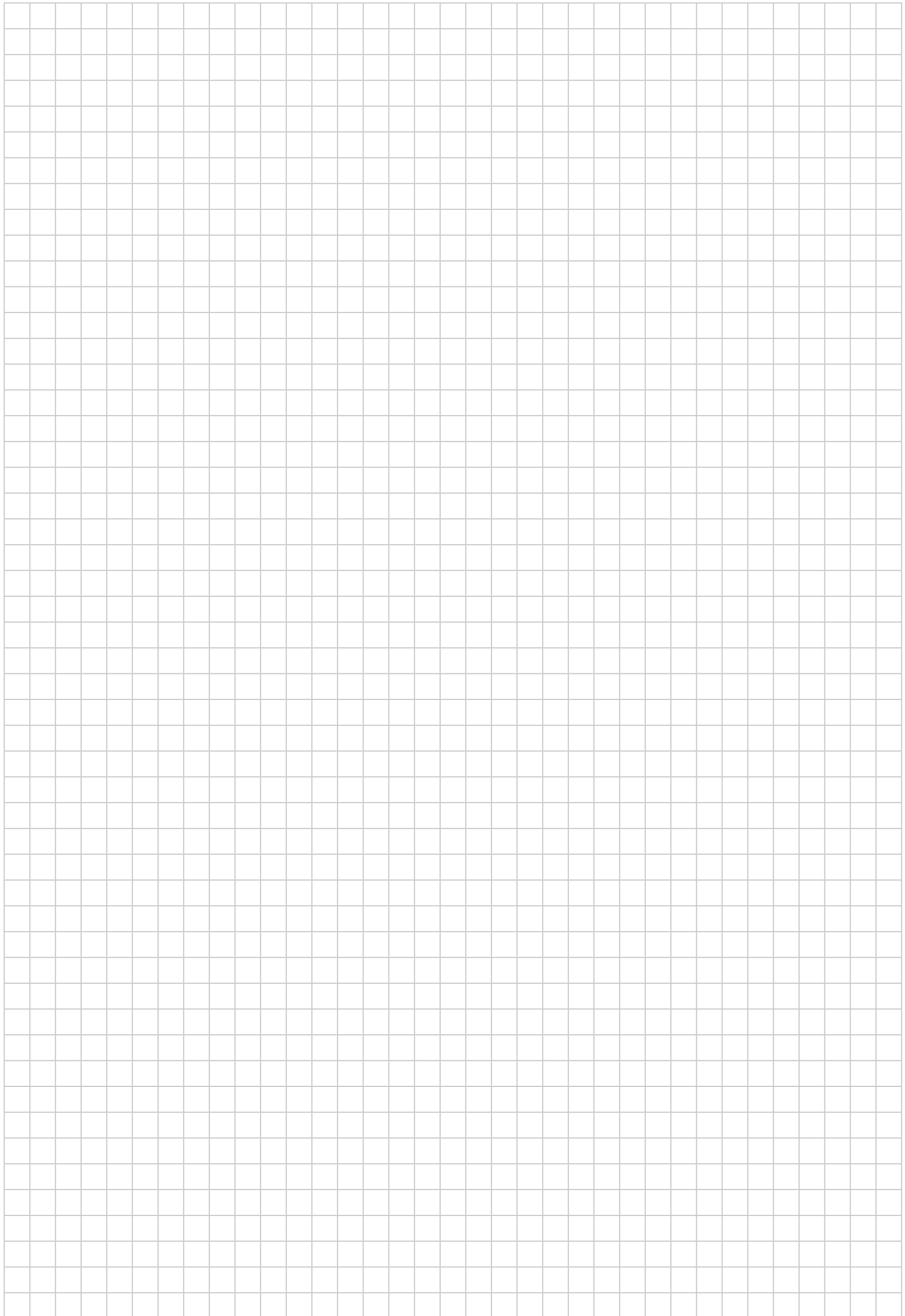
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

C-391-01

C-391-02



Адаптеры Walter NCT



Базовый держатель DIN 69893-1 A



Базовый держатель DIN 2080



Базовый держатель DIN 69871-1 AD



Базовый держатель ANSI ASME B5.50

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	32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	63 / 80	

Страница в каталоге

QR-код



A100M-HSK



A100M-1



A100M-2



A100M-3

www.walter-tools.com/woc/



Базовый держатель MAS-
BT JIS B 6339



Базовый держатель Walter
Capto™



Базовый держатель
ANSI ASME B5.5 —
дюймовые размеры



Базовый держатель DIN
69871-1 AD/B

A100M.4	A100M.8	A100M.U3	AK200M.2
JIS B 6339	Walter Capto™ по ISO 26623	ASME B 5.50	SK DIN 69871 AD/B
25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	40 / 50 / 63 / 80



A100M-4



A100M-8



A100M-U3



AK200M-2

Адаптеры Walter NCT



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез



Патроны с креплением Weldon



Адаптер для эксцентриковых втулок

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



A150M



A155M



A170M



A170M-EX

www.walter-tools.com/woc/



Оправка для торцовых фрез — дюймовые размеры



Цанговые патроны ER

Обозначение	AK155M.U0	AK300M
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT
На инструменте	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 3/4	ER16 / ER25 / ER32 / ER40

Страница в каталоге

QR-код



AK155M-U0



AK300M

www.walter-tools.com/woc/



Патрон для коротких сверл

A201M

Модульный хвостовик NCT

1 - 13



A201M



Цанговый патрон ER DIN 1835 B

A305

DIN 1835 B

ER11 / ER16



A305



Быстросменный патрон для метчика

A320M

Модульный хвостовик NCT

1 / 3 / 4 / 5



A320M



Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-N

Модульный хвостовик NCT

ER20 / ER25



AB035-N



Оправка для торцовых фрез

AK155M

Модульный хвостовик NCT

16 / 22 / 27 / 32 / 40S



AK155M

Адаптеры Walter NCT



Удлинитель



Переходники



Патрон-удлинитель по DIN 1835 B

Обозначение	A101M	A102M	A175
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
На инструменте	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63	10 / 12 / 14 / 16 / 4 (5/32) / 5 / 6 / 8

Страница в каталоге

QR-код



A101M

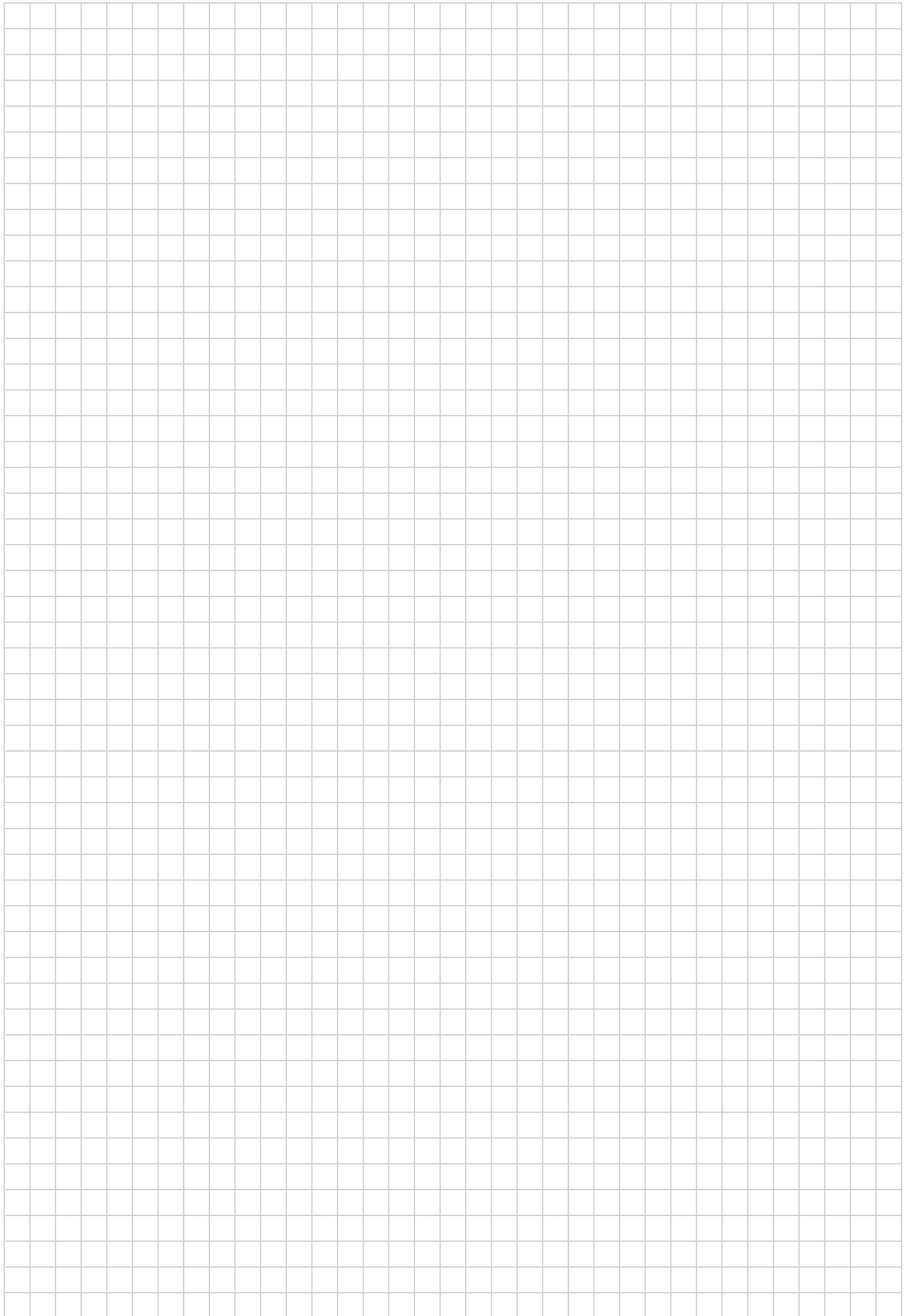


A102M



A175

www.walter-tools.com/woc/



Патроны ScrewFit для насадных головок



Адаптеры DIN 1835 A



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

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

QR-код



A510



AC060-C



AC060-H



AC060-J

www.walter-tools.com/woc/



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер ASME B5.50 CAT-40



Адаптер ASME B5.50 CAT-40

Обозначение	AK530	AK531	AK540	AK541
На станке	HSK DIN 69893-1 A	HSK DIN 69893-1 A	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339	ASME B 5.50 SK DIN 69871 AD/B JIS B 6339
На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T18 / T22 / T28 / T36 / T45

Страница в каталоге

QR-код



AK530



AK531



AK540



AK541

www.walter-tools.com/woc/



Адаптеры SK –
антивибрационные



Цанговые патроны ER



Адаптер DIN 1835 A —
дюймовые размеры



Адаптеры DIN 1835 A



Адаптеры NCT

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



Адаптер Walter Capto™

AK580.C
Walter Capto™ по ISO 26623
T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AK580-C

Патроны ScrewFit для насадных головок



Переходники



Переходники

Обозначение	AK521	AK522
На станке	ScrewFit	Цилиндрич., модульн
На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36	T14 / T18 / T22 / T28

Страница в каталоге

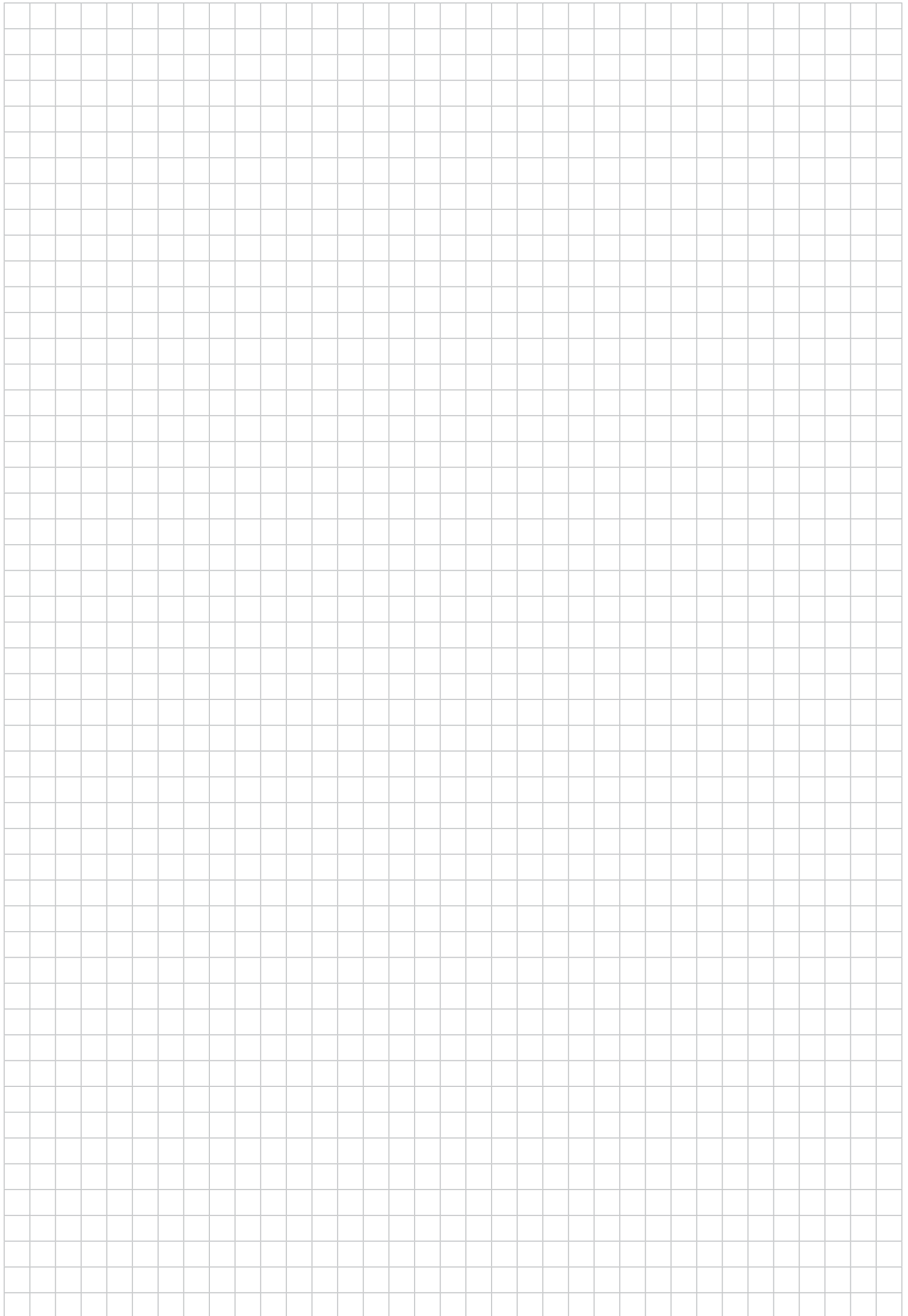
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522



Адаптеры ConeFit для фрезерных головок



Державка по DIN 6535 HA



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер Walter Capto™

Обозначение	AK610	AK631	AK681
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	HSK DIN 69893-1 A	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	E10 - E25	E10 - E25	E10 - E25

Страница в каталоге

QR-код

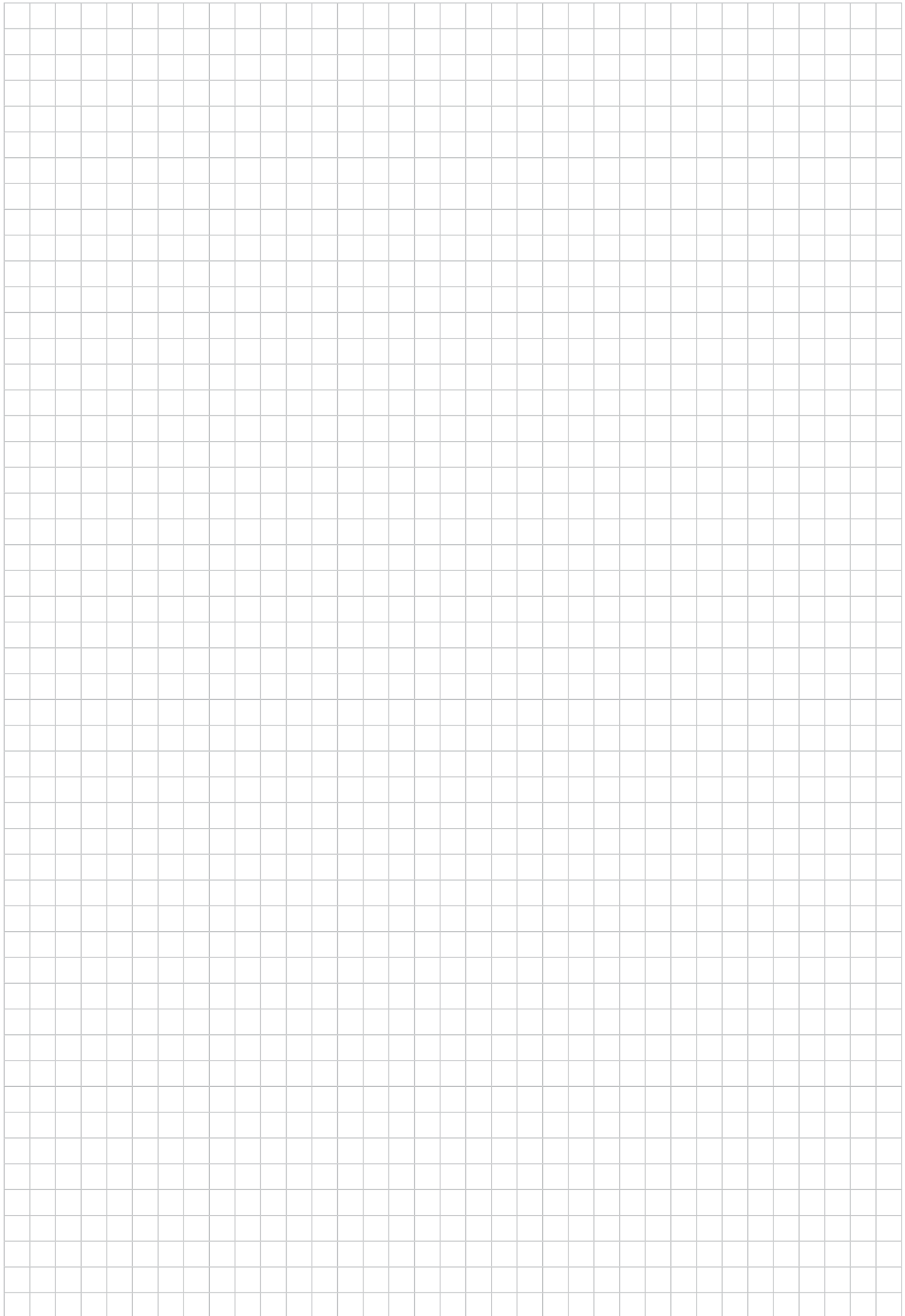


www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681



Адаптеры HSK, SK, цельные



Оправка для торцовых фрез
DIN 69893-1 A



Оправка MAS-BT JIS B 6339
для торцовых фрез



Оправки DIN69871-A для
торцовых фрез



Патрон Weldon DIN 69893-1 A

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 - 60	16 - 60	22 - 60	10 - 8

Страница в каталоге

QR-код



A155-HSK



A155-BT



A155-S



A170-HSK

www.walter-tools.com/woc/



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Патроны с креплением
Weldon ASME B5.50

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 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25	1 - 5/8

Страница в каталоге

QR-код



AB035-J



AB035-S



AB035-W



AB044-K

www.walter-tools.com/woc/



Патрон с термозажимом DIN 69893-1 A



Оправки для торцовых фрез ASME B5.50



Цанговый патрон ER ASME B5.50



Компактный гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A



Державка для синхронного резьбонарезания

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 - 8

1 - 3/4

ER16 - ER40

10 - 8

ER20 - ER40



A560-H



AB001-K



AB009-K



AB019-H



AB035-H



Адаптер HSK – антивибрационный



Адаптер MAS-BT – антивибрационный



Адаптер SK – антивибрационный



Адаптер CAT-V – антивибрационный



Оправка для торцовых фрез DIN 69893-1 A

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 - 40

16 - 40

16 - 40

1 - 3/4

16 - 40S



AC001-H



AC001-J



AC001-S



AC001-K



AK155-HSK

Адаптеры HSK, SK, цельные



Оправка MAS-BT JIS B 6339
для торцовых фрез



Оправка по DIN 69871 AD/B
для торцовых фрез



Адаптеры Weldon MAS-BT
JIS B 6339



Патрон Weldon DIN 69871
AD/B

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 - 32	16 - 32	10 - 8	10 - 8

Страница в каталоге

QR-код



AK155-BT



AK155-S



AK170-BT



AK170-S

www.walter-tools.com/woc/



Цанговые патроны ER MAS-
BT JIS B 6339



Цанговый патрон ER DIN
69871 A

Обозначение	AK300.BT	AK300.S
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B
На инструменте	ER16 - ER40	ER16 - ER40

Страница в каталоге

QR-код



AK300-BT



AK300-S

www.walter-tools.com/woc/



Гидрозажимной патрон
MAS-BT JIS B 6339



Гидрозажимной патрон
ASME B5.50



Гидрозажимной патрон
DIN 69893-1 A



Гидрозажимной патрон
DIN 69871



Цанговый патрон ER DIN
69893-1 A

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 - 32	20 - 32	12 - 32	12 - 32	ER16 - ER40



AK182-BT



AK182-CAT



AK182-H



AK182-S



AK300-HSK

Антивибрационные оправки Accure-tec для концевых фрез



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптер HSK – антивибрационный



Адаптер MAS-BT – антивибрационный



Адаптер SK – антивибрационный

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 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40

Страница в каталоге

QR-код



AC001-C



AC001-H



AC001-J



AC001-S

www.walter-tools.com/woc/



Адаптер CAT-V –
антивибрационный



Державка Walter Capto™ –
с гашением вибраций



Адаптеры HSK —
антивибрационные



Адаптеры MAS-BT –
антивибрационные



Адаптеры SK –
антивибрационные

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 - 3/4	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28	T18 - T28



AC001-K



AC060-C



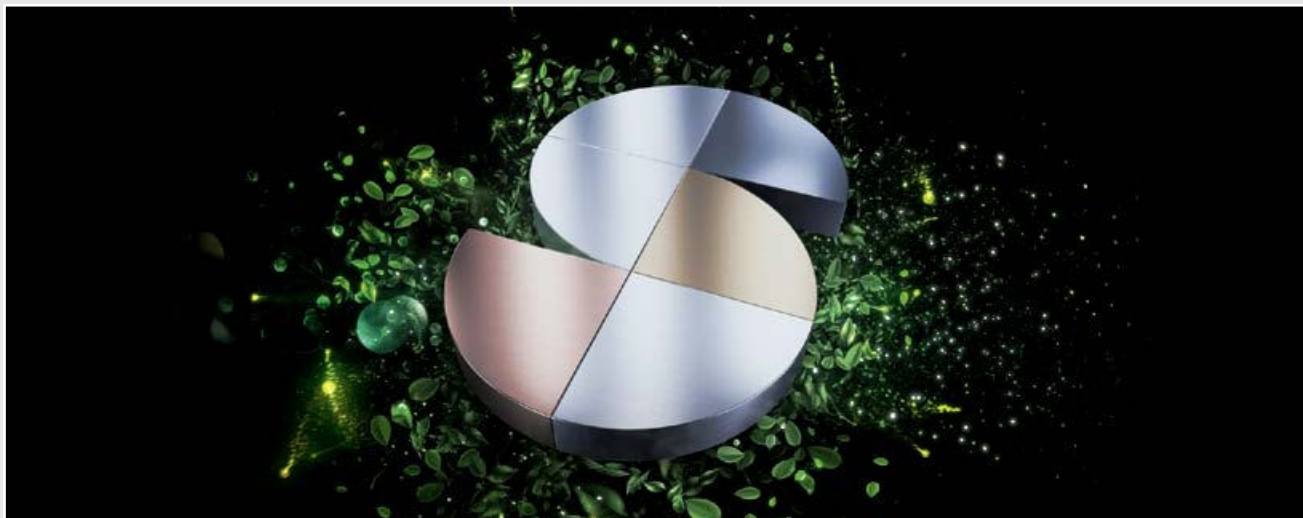
AC060-H



AC060-J



AC060-S



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 критериев. 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 субпоставщикам.

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:



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.



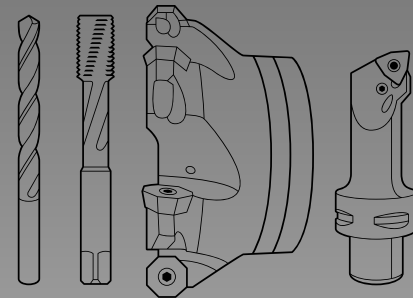
Менеджмент качества

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

Soultz-sous-Forêts, France
+33 (0) 3 88 80 20 00, service.fr@walter-tools.com

Walter Hungária Kft.

Budapest, Magyarország
+36 1 464 7160, service.hu@walter-tools.com

Walter Tools Ibérica S.A.U.

El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.

Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

Halmstad, Sweden
+46 (0) 35 16 53 00, service.norden@walter-tools.com

Walter Polska Sp. z o.o.

Warszawa, Polska
+48 (0) 22 8520495, service.pl@walter-tools.com

Walter Tools SRL

Timisoara, România
+40 (0) 256 406218, service.ro@walter-tools.com

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物南路 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

名古屋市千村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

Walter Korea Ltd.

Anyang-si Gyeonggi-do, Korea
+82 (31) 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

한국발터(주)

경기도 안양시 동안구 학의로 282
금강펜테리움 106호 14056
+82 (0) 31 337 6100, service.wkr@walter-tools.com

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

Selangor D.E., Malaysia
+60(3)-5624 4265, service.my@walter-tools.com

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.

Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

Walter do Brasil Ltda.

Sorocaba – SP, Brasil
+55 15 32245700, service.br@walter-tools.com

Walter Canada

Mississauga, Canada
service.ca@walter-tools.com

Walter Tools S.A. de C.V.

El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

Walter USA, LLC

Waukesha WI, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com