WALTER
Engineering Kompetenz

Точение, сверление,
нарезание резьбы, фрезерование

Каталог новой продукции
Выпуск 2019

_К НОВЫМ ГОРИЗОНТАМ С ВЫСОКОЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ И НАДЁЖНОСТЬЮ.

Каталог новой продукции

Три способа узнать о наших новинках

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**

Онлайн, воспользовавшись смартфоном, планшетом или ПК

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказать в режиме онлайн. Преимущества: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

Используйте наш обновлённый онлайн-каталог, Walter GPS или ePaper для поиска нужного вам инструмента — в версии для скачивания или онлайн.

Абсолютная компетентность в металлообработке

В Общем каталоге Walter 2017 представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp.
Он непрерывно дополняется каталогами новой продукции в самой актуальной редакции.

И новое: Каталог новой продукции 2019

Общий каталог 2017

+

Каталог новой продукции 2019

Содержание

	Стр.
A — Токарная обработка	2
Токарная обработка ISO — A1	4
Обработка канавок — A2	95
Техническая информация — A1/A2	128
B — Сверление	148
Сверление — B1	150
Техническая информация — B1	266
Черновое и чистовое растачивание — B2	288
Техническая информация — B2	348
B — Обработка резьбы	350
Нарезание резьбы — B3	352
Раскатывание резьбы — B3	380
Резьбофрезерование — B4	414
Техническая информация — B3/B4	438
C — Фрезерование	446
Фрезы твердосплавные и керамические — C1	448
Фрезы с пластинами — C2	488
D — Инструментальная оснастка	662
Оснастка для неподвижного инструмента — D1	664
Оснастка для вращающегося инструмента — D2	671
Техническая информация — D3	684

A — Токарная обработка

Токарная обработка ISO — A1

Пластины	Обзор программы пластин ISO	4
	Пластины ISO без задних углов	10
	Пластины ISO с задними углами	26
	Обзор программы пластин — CBN/PCD/керамика	44
	Пластины ISO — CBN/PCD/керамика	48
Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	Обзор программы	60
	Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов	64
	Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами	77
	Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — керамические пластины	79
	Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов	80
	Токарные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами	85
	Токарные державки Walter Capto™ — керамические пластины	87
Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	Обзор программы	88
	Расточные державки — пластины без задних углов	89
	Расточные державки — пластины с задними углами	91
	Втулки для расточных державок	94

Обработка канавок — A2

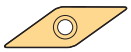
Режущие пластины	Обзор программы	95
	Двукромочные пластины GX	96
	Режущие пластины SX с одной режущей кромкой	102
	Режущие пластины MX с четырьмя режущими кромками	104
Державки Walter Cut для обработки торцевых канавок	Обзор программы	108
	Державки/отрезные лезвия/расточные державки	109
	Державки Walter Capto™	127

Техническая информация — A1/A2

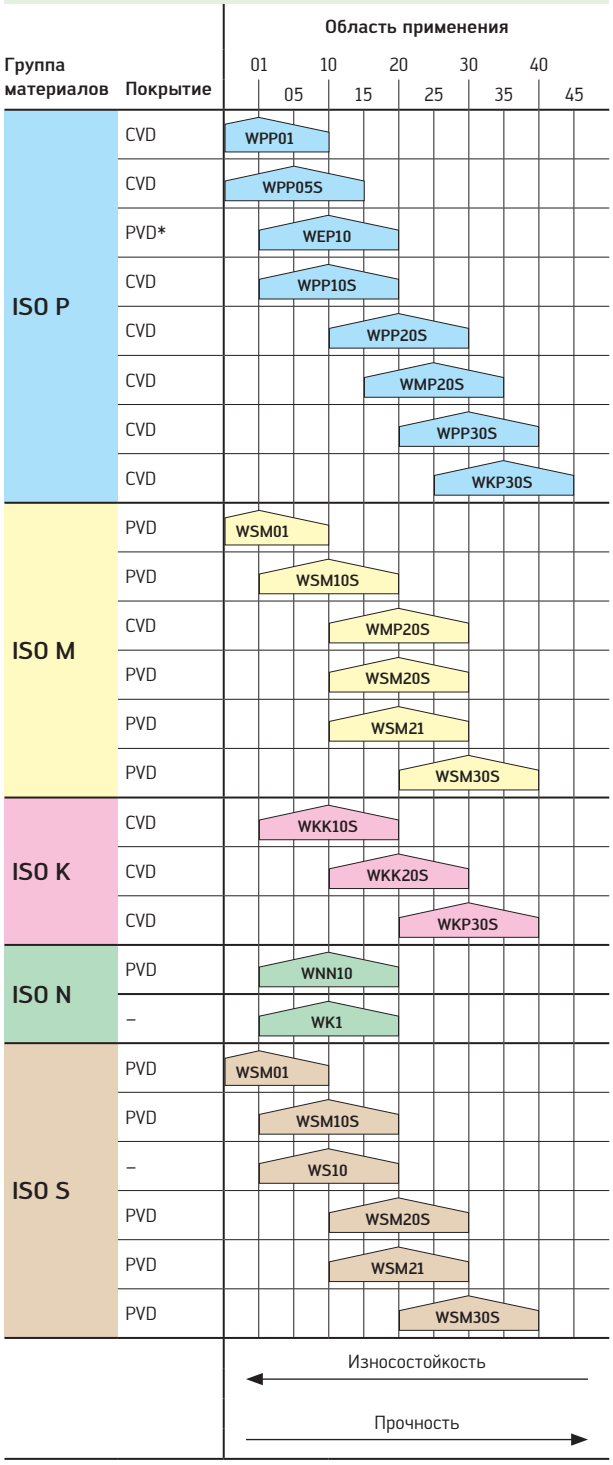
Токарная обработка	Режимы резания	128
	Область применения инструментальных материалов	134
	Обзор геометрий токарных пластин	136
Сборочные детали и комплектующие	Державки Walter Turn с прижимом повышенной жёсткости	142
Обработка канавок	Обзор геометрий пластин	143
	Рекомендации по применению	145

Обзор программы пластин и сплавов: Токарная обработка ISO — Твёрдый сплав

Пластины

Форма пластины		Описание	Стр.
Wiper	C	Без задних углов	10
		С задними углами 7°	26
		С задними углами 11°	28
Wiper	D	Без задних углов	14
		С задними углами 7°	30
		С задними углами 11°	32
	R	Без задних углов	16
		С задними углами 7°	33
	S	Без задних углов	17
		С задними углами 7°	34
		С задними углами 11°	35
	T	Без задних углов	19
		С задними углами 7°	36
		С задними углами 11°	38
	V	Без задних углов	21
		С задними углами 5°/7°	40
Wiper	W	Без задних углов	22
		С задними углами 7°	42

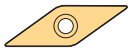
Сплав: твёрдый сплав



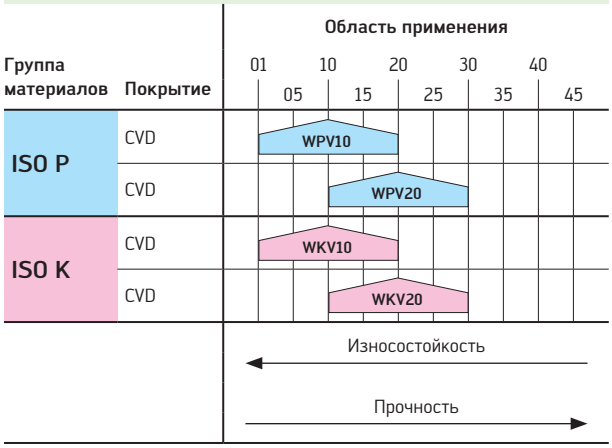
*Кермет

Обзор программы пластин и сплавов: Токарная обработка ISO — Серия Perform из твёрдого сплава

Пластины

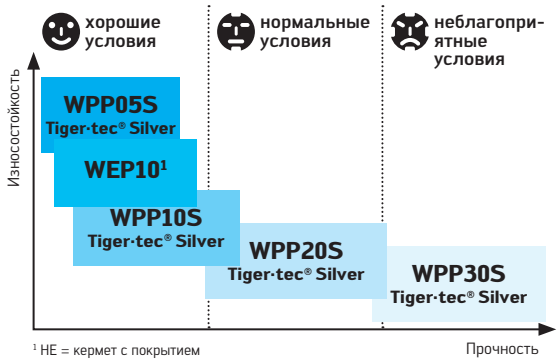
Форма пластины		Описание	Стр.
	C	Без задних углов С задними углами 7°	13 29
	D	Без задних углов С задними углами 7°	16 32
	S	Без задних углов	18
	T	Без задних углов С задними углами 7°	20 39
	**V**	Без задних углов С задними углами 5°/7°	21 41
	W	Без задних углов	24

Сплав: серия Perform из твёрдого сплава



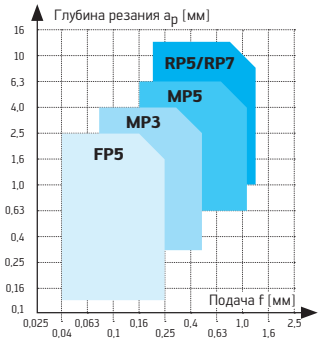
Обзор программы пластин для токарной обработки ISO: Сплавы и геометрии Tiger·tec® Silver

Обработка стали ISO P



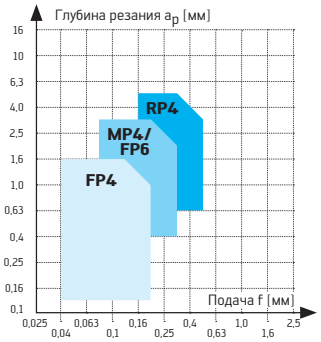
¹ HE = кермет с покрытием

Без задних углов



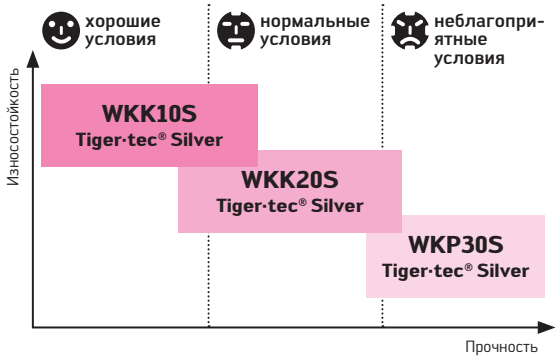
MP5: для универсальной обработки
RP5: для универсальной обработки
RP7: для обработки с ударом,
кованые или литые материалы с твёрдой коркой

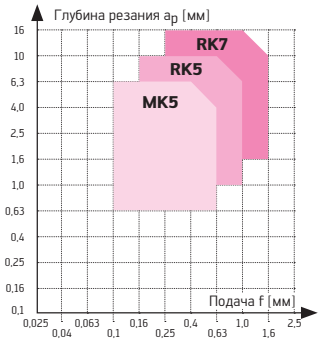
С задними углами

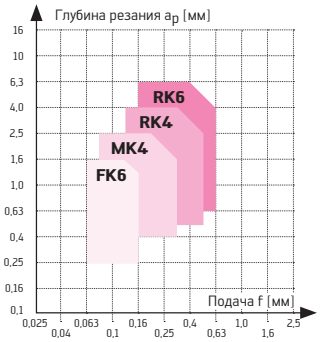


MP4: для универсальной и профильной обработки
FP6: для получистовой обработки

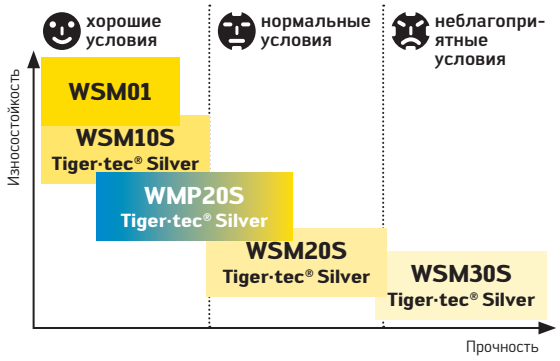
Обработка чугуна ISO K

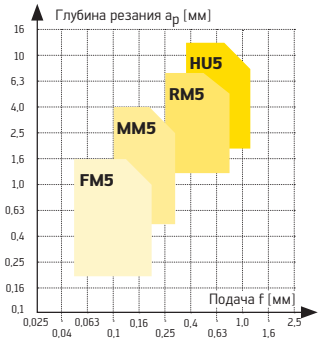


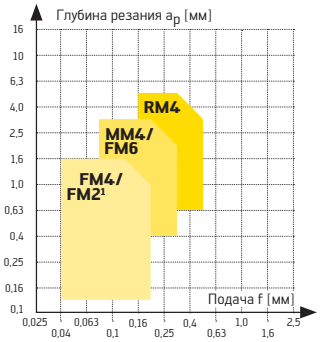




Нержавеющая сталь ISO M

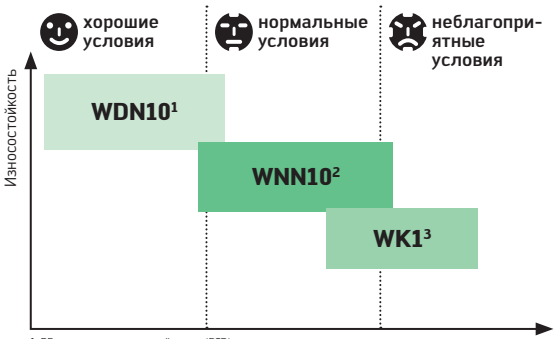






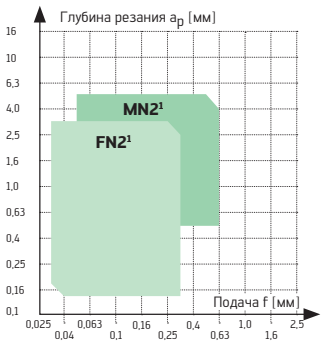
MM4: для универсальной и профильной обработки
FM6: для получистовой обработки
¹ Шлифованные по периферии

Цветные металлы ISO N



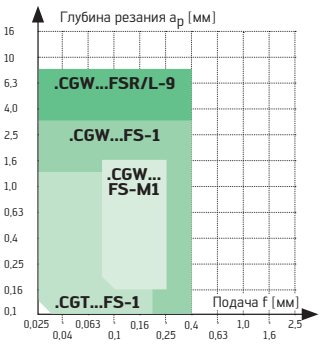
1 DP = поликристаллический алмаз (PCD)
2 HC = твёрдый сплав с покрытием (PVD – HIPIMS)
3 HW = твёрдый сплав без покрытия

С задними углами
Твёрдый сплав

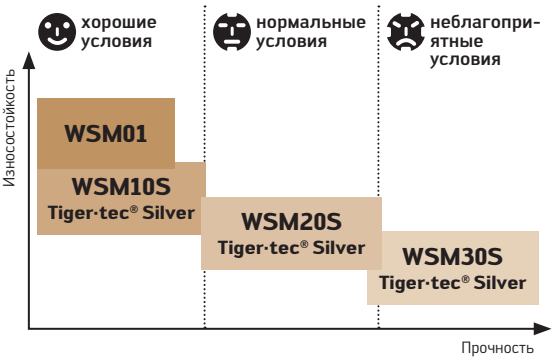


¹ Шлифованные по периферии

С задними углами
PCD

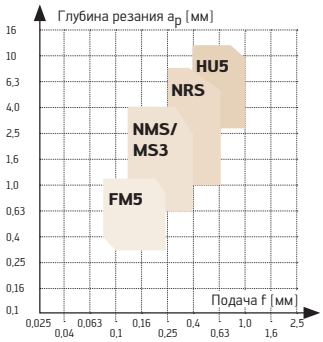


Жаропрочные и титановые сплавы ISO S



Без задних углов

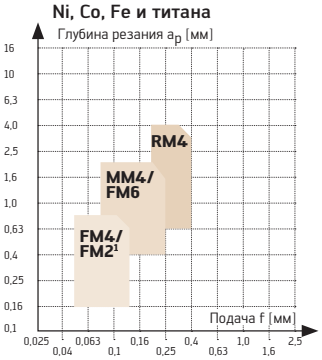
Сплавы на основе Ni, Co, Fe



NMS: для универсальной обработки
MS3: для малой силы резания

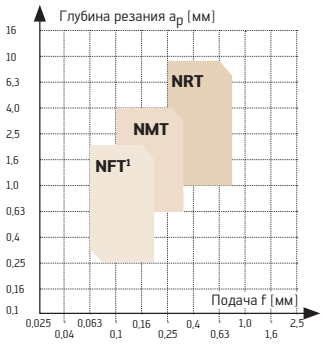
С задними углами

Сплавы на основе Ni, Co, Fe и титана



MM4: для универсальной и профильной обработки
FM6: для получистовой обработки
¹ Шлифованные по периферии

Сплавы на основе титана



¹ Шлифованные по периферии

Обзор программы пластин для токарной обработки ISO: Серия Perform

Система обозначений

Система обозначения геометрии:

M	V	5
1	2	3

1: Вид обработки, например, M = получистовая
2: «Versatile» (= универсальное применение)
3: Зона подачи/стружколомания

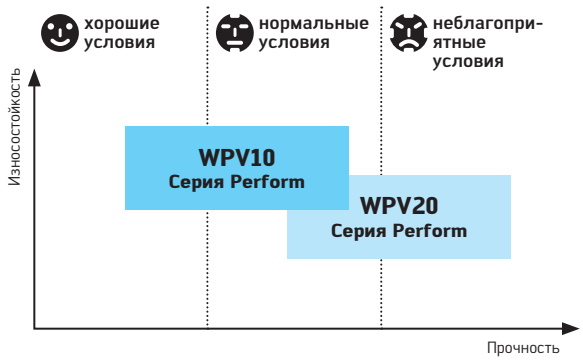
Система обозначения сплавов:

W	P	V	20
1	2	3	4

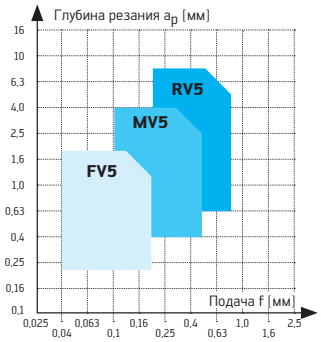
1: Инструменты Walter
2: Основная область применения, например, P = ISO P
3: Возможная область применения «Versatile» (универсальные)
4: Область применения ISO

Сплавы и геометрии

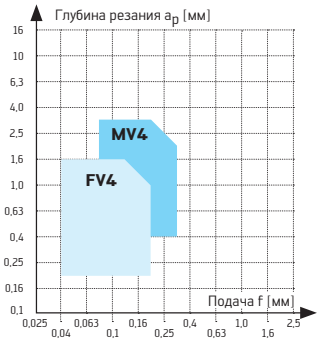
Обработка стали ISO P



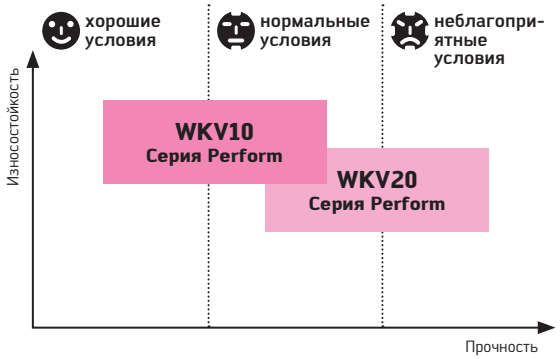
Без задних углов

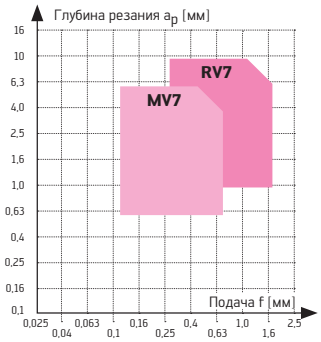


С задними углами



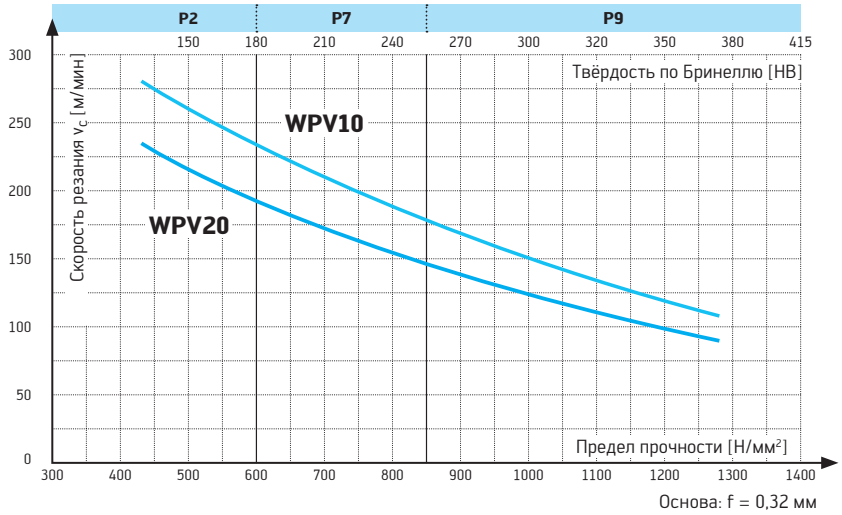
Обработка чугуна ISO K





Скорости резания

Выбор скорости резания в зависимости от предела прочности/твёрдости:

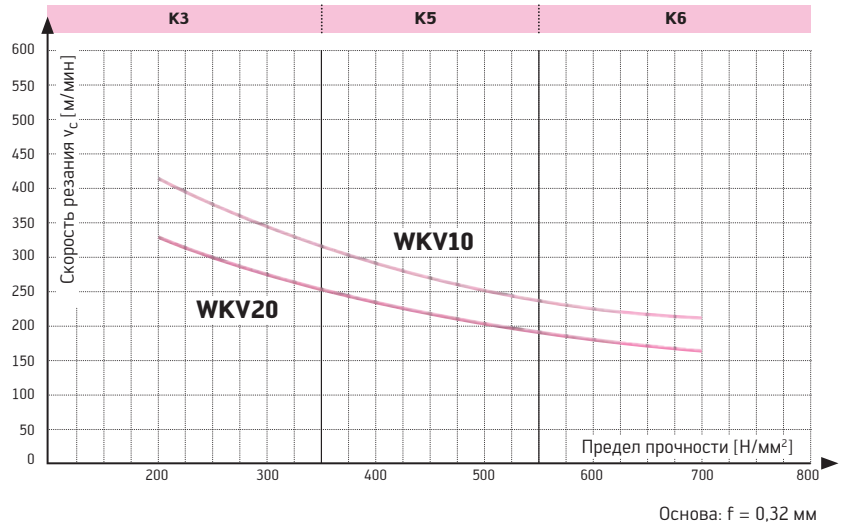


Обработка стали ISO P

Скорости резания для некоторых материалов:

Группа материалов ISO	Обрабатываемый материал	Предел прочности	Твёрдость по Бринеллю	Скорость резания	
				WPV10	WPV20
P2	S235JR (St37), C45	500 N/мм²	150 HB	200 – **240** – 340 м/мин	160 – **200** – 280 м/мин
P7	100Cr6, 42CrMo4	800 N/мм²	240 HB	130 – **180** – 200 м/мин	100 – **150** – 180 м/мин
P9	56NiCrMoV7	1250 N/мм²	370 HB	80 – **130** – 140 м/мин	70 – **100** – 130 м/мин

Выбор скорости резания для обработки материалов ISO K в зависимости от предела прочности/твёрдости:



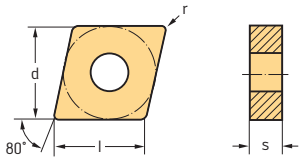
Скорости резания для некоторых материалов:

Группа материалов ISO	Обрабатываемый материал	Предел прочности	Твёрдость по Бринеллю	Скорость резания	
				WKV10	WKV20
K3	GG-25 (FC250)	250 Н/мм²	180 HB	270 – **360** – 560 м/мин	210 – **300** – 500 м/мин
K5	GGG-40 (FCD400)	400 Н/мм²	155 HB	210 – **270** – 370 м/мин	160 – **220** – 290 м/мин
K6	GGG-70 (FCD700)	700 Н/мм²	265 HB	170 – **210** – 270 м/мин	130 – **170** – 210 м/мин

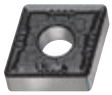
Для пластин с задними углами скорость резания следует уменьшить примерно на 10 %

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
Wiper	CNMG120404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	☺		☺	☺						☺							☺		
	CNMG120408-NF	0,8	0,15–0,55	0,5–3,0	☺		☺	☺						☺							☺		
	CNMG120404-NFT	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5										☺							☺		☺
	CNMG120408-NFT	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0										☺							☺		☺
	CNMG120402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									☺	☺						☺	☺		
	CNMG120404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						☺	☺		☺	☺						☺	☺		
	CNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						☺	☺		☺	☺						☺	☺		
	CNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0										☺							☺		
Wiper	CNMG120408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺		
	CNMG120412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺		
	CNMG120404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	☺
	CNMG120408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			☺	☺				☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	
	CNGG120401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,5								☺							☺				
	CNGG120402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,5								☺							☺				
	CNGG120404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–3,0								☺							☺				
	CNGG120408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0								☺							☺				
	CNMG120408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										☺							☺		☺
	CNMG120412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0										☺							☺		☺
	CNMG120404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	
	CNMG120408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								☺	☺	☺	☹				☺	☺	☺	☹	
	CNMG120412-NMS	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5									☺	☺						☺	☺		
	CNMG090304-MP3	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			☺	☺															
	CNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			☺	☺	☹														
	CNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☺	☺	☹														
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	☺	☹														
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☺	☺	☺	☹														

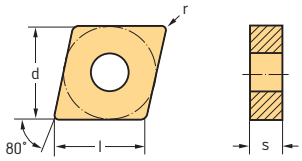
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Silver



Пластины

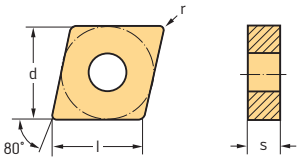
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P						M					K			S					HW
							HC						HC					HC						
					WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	CNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG120412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG120416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										😐	😣						😐	😣	
	CNMG160608-MM5	0,8	0,15–0,35	0,8–4,5						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG160612-MM5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,5						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG160616-MM5	1,6	0,20–0,45	1,0–4,5										😐	😣						😐	😣	
	CNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0												🙂	😐						
	CNMG120404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												🙂	😐						
	CNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0												🙂	😐	😣					
	CNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												🙂	😐	😣					
	CNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0												🙂	😐						
	CNMG160608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												🙂	😐						
	CNMG160612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												🙂	😐	😣					
	CNMG160616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												🙂	😐	😣					
	CNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												🙂	😐						
	CNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												🙂	😐						
	CNMG120408-NRT	0,8	0,18–0,35	1,0–6,0										😐							😐		😐
	CNMG120412-NRT	1,2	0,20–0,40	1,2–6,0										😐							😐		😐
	CNMG160612-NRT	1,2	0,28–0,55	1,5–7,5										😐							😐		😐
	CNMG190616-NRT	1,6	0,35–0,70	2,0–9,0										😐							😐		😐
	CNMG120408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						😐	😐	🙂	🙂	😐	😣				🙂	🙂	😐	😣	
	CNMG120412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						😐	😐	🙂	🙂	😐	😣				🙂	🙂	😐	😣	
	CNMG160612-NRS	1,2	0,21–0,45	1,2–6,5						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG160616-NRS	1,6	0,23–0,50	1,5–6,5									🙂	😐						🙂	😐		
	CNMG190608-NRS	0,8	0,20–0,45	1,0–8,0									🙂	😐						🙂	😐		
	CNMG190612-NRS	1,2	0,23–0,50	1,2–8,5									🙂	😐						🙂	😐		
	CNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0			🙂	😐		😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0			🙂	😐		😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0										😐	😣						😐	😣	
	CNMG160608-RM5	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0									🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG160612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0			🙂	😐		😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG160616-RM5	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0			🙂	😐		😐	😐			😐	😣						😐	😣	
	CNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	
	CNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0						😐	😐		🙂	😐	😣					🙂	😐	😣	

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

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

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG / CNGG / CNMA / CNMM

Tiger·tec® Silver



Пластины

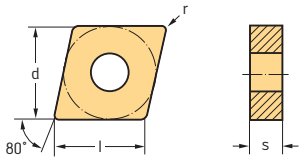
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	CNMA120404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	☺						
	CNMA120408-RK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0								☺				☺	☺		☺				
	CNMA120412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☺	☺						
	CNMA120416-RK5	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												☺	☺						
	CNMA160612-RK5	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												☺	☺						
	CNMA160616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												☺	☺						
	CNMA190612-RK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												☺	☺						
	CNMA190616-RK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☺	☺						
	CNMA190624-RK5	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0													☺						
	CNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	CNMM160612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	CNMM160616-HU5	1,6	0,40–0,80	2,0–9,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	CNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–10,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	CNMM190616-HU5	1,6	0,40–0,90	2,0–10,0			☺	☺		☺	☺			☺	☹						☺	☹	

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

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

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 80°
CNMG Perform / CNMA Perform



Пластины

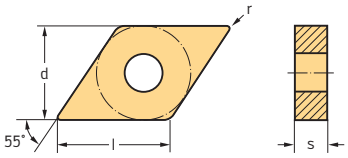
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CNMG120404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☺	😐												
	CNMG120408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐												
	CNMG120404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☺	😐												
	CNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☺	😐												
	CNMG120412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						☺	😐												
	CNMG160612-MV5	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0						☺	😐												
	CNMG120408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0						☺	😐								☺	😐			
	CNMG120412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0						☺	😐								☺	😐			
	CNMG120416-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–5,0															☺	😐			
	CNMG160612-MV7	1,2	0,25–0,50	1,2–7,0															☺	😐			
	CNMG160616-MV7	1,6	0,30–0,55	1,5–7,0						☺	😐								☺	😐			
	CNMG190612-MV7	1,2	0,30–0,60	1,2–8,0						☺	😐												
	CNMG120408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						☺	😐												
	CNMG120412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						☺	😐												
	CNMG160612-RV5	1,2	0,25–0,55	2,0–6,0						☺	😐												
	CNMG160616-RV5	1,6	0,35–0,60	2,0–6,0						☺	😐												
	CNMA120408-RV7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0															☺	😐			
	CNMA120412-RV7	1,2	0,30–0,55	1,2–5,0															☺	😐			
	CNMA120416-RV7	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0															☺	😐			

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG / DNGG / DNMM

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	DNMG110408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–2,0	☺		☺							☻							☻		
	DNMG150408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	☺		☺																
	DNMG150608-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	☺		☺							☻							☻		
	DNMG150404-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										☻							☻		☻
	DNMG150604-NFT	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5										☻							☻		☻
	DNMG150608-NFT	0,8	0,08–0,19	0,5–2,0										☻							☻		☻
	DNMG110404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	DNMG110408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	DNMG150404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	DNMG150408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									☺	☻						☺	☻		
	DNMG150602-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0									☺	☻						☺	☻		
	DNMG150604-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	DNMG150608-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	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				☻				☺	☺		☹				☺	☺		☹	
	DNGG150402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0								☺							☺				
	DNGG150404-MS3	0,4	0,10–0,25	0,6–2,5								☺							☺				
	DNGG150408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5								☺							☺				
	DNMG110404-NMT	0,4	0,08–0,22	0,4–2,5										☻							☻		
	DNMG110408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–3,2										☻							☻		
	DNMG150408-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0										☻							☻		☻
	DNMG150608-NMT	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0									☺	☻						☺	☻		☻
	DNMG150612-NMT	1,2	0,15–0,30	0,8–4,0																			☻
	DNMG150404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5									☺	☻						☺	☻		
	DNMG150408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								☺	☺	☻					☺	☺	☻		
	DNMG150604-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5								☺	☺	☻					☺	☺	☻		
	DNMG150608-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5								☺	☺	☻	☹				☺	☺	☻	☹	
	DNMG110404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG110408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG150404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG150408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG150412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										☻							☻		
	DNMG150604-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG150608-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	DNMG150612-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	

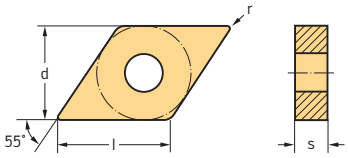
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

☺ ☻ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG / DNGG / DNMM

Tiger·tec® Silver



Пластины

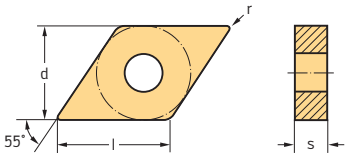
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	S HW WS10
	DNMG150408-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						☺	☺		☻	☺						☻	☺		
	DNMG150608-NRS	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0						☺	☺		☻	☺						☻	☺		
	DNMG150612-NRS	1,2	0,15–0,35	1,2–4,0									☻	☺						☻	☺		
	DNMG110408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5						☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	DNMG110412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–3,5						☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	DNMG150408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	DNMG150608-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0						☺	☺		☻	☺	☹					☻	☺	☹	
	DNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0						☺	☺			☺	☹						☺	☹	
	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»

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

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
☺ хороших ☹ нормальных ☹ неблаго-приятных
условий обработки

Пластины ромбические без задних углов 55°
DNMG Perform



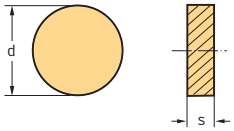
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DNMG110404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☻	☹												
	DNMG110408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☻	☹												
	DNMG150408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☻	☹												
	DNMG150604-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☻	☹												
	DNMG150608-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☻	☹												
	DNMG110408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☻	☹												
	DNMG150408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						☻	☹												
	DNMG150608-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						☻	☹												
	DNMG150412-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0															☻	☹			
	DNMG150608-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0						☻	☹								☻	☹			
	DNMG150612-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0						☻	☹								☻	☹			
	DNMG150608-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						☻	☹												
	DNMG150612-RV5	1,2	0,20–0,50	1,0–4,5						☻	☹												

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины круглые без задних углов
RNMG / RNMA
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0			☹													☹
	RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0											☹					

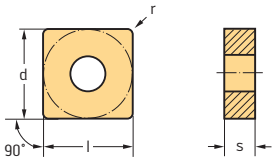
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

☻☹☠ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов
SNMG / SNMM

Tiger·tec® Silver



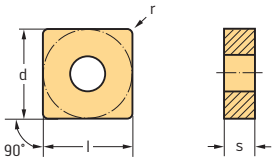
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P					M				K			S				HW
						HC					HC				HC			HC			
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	SNMG120408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5							☺	☺					☺	☺		
	SNMG120412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0					☺	☺	☺	☺					☺	☺		
	SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0								☺	☹					☺	☹	
	SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					☺	☺	☺	☺	☹				☺	☺	☹	
	SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5					☺	☺	☺	☺	☹				☺	☺	☹	
	SNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0										☺	☺					
	SNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0										☺	☺					
	SNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0										☺	☺	☹				
	SNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0										☺	☺					
	SNMG150612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0										☺	☺					
	SNMG150616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0										☺	☺					
	SNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0										☺	☺					
	SNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0										☺	☺					
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0								☺						☺		☺
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5								☺						☺		☺
	SNMG150616-NRT	1,6	0,35–0,70	1,2–7,5								☺						☺		
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0																☺
	SNMG120408-NRS	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0							☺	☺	☹				☺	☺	☹	
	SNMG120412-NRS	1,2	0,22–0,45	1,0–5,0							☺	☺	☹				☺	☺	☹	
	SNMG150616-NRS	1,6	0,24–0,55	1,2–7,0							☺	☺					☺	☺		
	SNMG190612-NRS	1,2	0,24–0,55	1,0–9,0							☺	☺					☺	☺		
	SNMG190616-NRS	1,6	0,27–0,60	1,2–9,0							☺	☺					☺	☺		
	SNMG120408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMG120412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMG120416-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0								☺	☹					☺	☹	
	SNMG150612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMG150616-RM5	1,6	0,30–0,55	2,0–7,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMG190612-RM5	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMG190616-RM5	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0					☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	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		☺	☺		☺	☺		☺	☹					☺	☹	
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0			☺		☺	☺		☺	☹					☺	☹	

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 Perform / SNMA Perform



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SNMG120408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☻	☻												
	SNMG120408-MV7	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0															☻	☻			
	SNMG120412-MV7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0															☻	☻			
	SNMG150612-MV7	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0															☻	☻			
	SNMA120412-RV7	1,2	0,30–0,60	1,2–5,0															☻	☻			

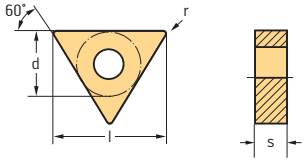
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Пластины трёхгранные без задних углов 60° TNMG

Tiger·tec® Silver



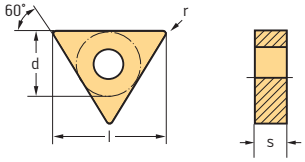
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0					●	●		◐	●						◐	●		
	TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5					●	●		◐	●						◐	●		
	TNMG160412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0								◐	●						◐	●		
	TNMG160304-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0			●															
	TNMG160308-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			●	✖														
	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-NMT	0,4	0,08–0,20	0,6–3,0									●							●		●
	TNMG160408-NMT	0,8	0,12–0,30	1,0–4,0									●							●		●
	TNMG160404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5							◐	◐	●	✖				◐	◐	●	✖	
	TNMG160408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5							◐	◐	●	✖				◐	◐	●	✖	
	TNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0					●	●		◐	●	✖					◐	●	✖	
	TNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					●	●		◐	●	✖					◐	●	✖	
	TNMG160412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5					●	●		◐	●	✖					◐	●	✖	
	TNMG160416-MM5	1,6	0,20–0,35	1,0–4,0									●							●		
	TNMG160412-NRS	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5								◐	●						◐	●		
	TNMG160408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0					●	●		◐	●	✖					◐	●	✖	
	TNMG160412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0					●	●			●	✖						●	✖	
	TNMG220408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0					●	●		◐	●	✖					◐	●	✖	
	TNMG220412-RM5	1,2	0,25–0,55	1,5–5,0					●	●			●	✖						●	✖	

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

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

Пластины трёхгранные без задних углов 60°
TNMG Perform



Пластины

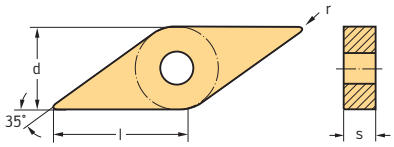
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	K HC WKV10	K HC WKV20	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☺	😐												
	TNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐												
	TNMG160404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☺	😐												
	TNMG160408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,5						☺	😐												
	TNMG160408-MV7	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0															☺	😐			
	TNMG160412-MV7	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0															☺	😐			
	TNMG160408-RV5	0,8	0,15–0,40	1,0–4,5						☺	😐												

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические без задних углов 35°
VNMG / VNGG

Tiger·tec® Silver



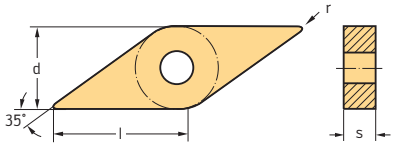
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	VNMG160404-NFT	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5									☹							☹		☹
	VNMG160408-NFT	0,8	0,07–0,18	0,3–2,0									☹							☹		☹
	VNMG160402-FM5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0								☺	☹						☺	☹		
	VNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0								☺	☹						☺	☹		
	VNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5								☺	☹						☺	☹		
	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-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,5				✖			☺	☺						☺	☺			
	VNMG160408-MS3	0,8	0,12–0,25	0,8–2,5				✖			☺	☺						☺	☺			
	VNGG160401-MS3	0,1	0,02–0,06	0,2–2,0							☺							☺				
	VNGG160402-MS3	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0							☺							☺				
	VNGG160404-MS3	0,4	0,10–0,20	0,6–2,0							☺							☺				
	VNMG160404-NMS	0,4	0,08–0,16	0,5–1,5								☺	☹						☺	☹		
	VNMG160408-NMS	0,8	0,10–0,22	0,8–2,2								☺	☹						☺	☹		
	VNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0					☹	☹		☺	☹	✖					☺	☹	✖	
	VNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0					☹	☹		☺	☹	✖					☺	☹	✖	

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

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

Пластины ромбические без задних углов 35°
VNMG Perform



Пластины

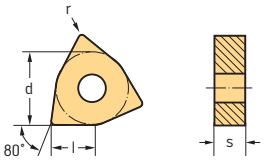
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VNMG160404-FV5	0,4	0,05–0,20	0,2–1,5						☺	☹										
	VNMG160408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	☹										

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины треугольные без задних углов 80° WNMG

Tiger·tec® Silver



Пластины

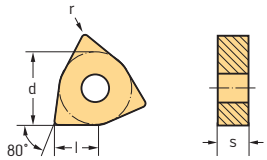
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP01	P HC WPP05S	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	K HC WKP30S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
Wiper	WNMG060404-NF	0,4	0,10–0,40	0,4–2,0	☺		☺							☻							☻		
	WNMG060408-NF	0,8	0,15–0,50	0,5–3,0	☺		☺							☻							☻		
	WNMG080404-NF	0,4	0,20–0,40	0,4–2,0	☺		☺							☻							☻		
	WNMG080408-NF	0,8	0,25–0,55	0,5–3,0	☺		☺							☻							☻		
	WNMG080412-NF	1,2	0,25–0,70	0,8–3,0			☺																
	WNMG060404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0									☺	☻						☺	☻		
	WNMG060408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5									☺	☻						☺	☻		
	WNMG080404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	WNMG080408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5						☻	☻		☺	☻						☺	☻		
	WNMG080412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0									☺	☻						☺	☻		
Wiper	WNMG060408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			☺									☺							
	WNMG060412-NM	1,2	0,25–0,55	1,5–4,0			☺									☺							
	WNMG080408-NM	0,8	0,20–0,55	0,8–3,0			☺	☻						☻		☺	☻				☻		
	WNMG080412-NM	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0			☺	☻						☻		☺	☻				☻		
	WNMG080404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0								☺	☺		☹				☺	☺		☹	
	WNMG080408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0								☺	☺		☹				☺	☺		☹	
	WNMG080408-NMT	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										☻							☻		☻
	WNMG080412-NMT	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0																			☻
	WNMG060408-NMS	0,8	0,10–0,30	0,8–3,0									☺	☻						☺	☻		
	WNMG080404-NMS	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								☺	☺	☻	☹				☺	☺	☻	☹	
	WNMG080408-NMS	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								☺	☺	☻	☹				☺	☺	☻	☹	
	WNMG060404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	WNMG060408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–2,5						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	WNMG060412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										☻	☹						☻	☹	
	WNMG080404-MM5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	WNMG080408-MM5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	WNMG080412-MM5	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5						☻	☻		☺	☻	☹					☺	☻	☹	
	WNMG080416-MM5	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										☻	☹						☻	☹	
	WNMG100608-MM5	0,8	0,18–0,40	0,8–4,5										☻	☹						☻	☹	
	WNMG100612-MM5	1,2	0,20–0,45	0,8–4,5										☻	☹						☻	☹	

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

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

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNMG

Tiger·tec® Silver



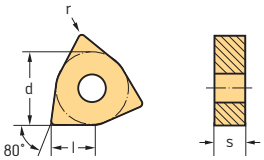
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P						M					K			S					
							HC						HC				HC				HC			HW
					WPP01	WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	WNMG060404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG060408-MK5	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0												☺	😐						
	WNMG060412-MK5	1,2	0,16–0,45	0,6–4,0												☺	😐						
	WNMG080404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	😐						
	WNMG080408-MK5	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080412-MK5	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0												☺	😐	☹					
	WNMG080416-MK5	1,6	0,25–0,55	2,0–5,0												☺	😐						
	WNMG100608-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0												☺	😐						
	WNMG100612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0												☺	😐						
	WNMG100616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0												☺	😐						
	WNMG080408-NRS	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	WNMG080412-NRS	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0						😐	😐	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹	
	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			☺	😐		😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹	
	WNMG080408-RP7	0,8	0,16–0,45	1,0–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG080412-RP7	1,2	0,20–0,45	1,5–5,0			☺	😐	☹									☹					
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0				😐	☹														
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	😐	☹														
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				😐	☹														

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

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

Пластины треугольные без задних углов 80°
WNMG Perform / WNMA Perform



Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	P							M				K					S		
										HC									HC				
					WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPV10	WPV20	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WKV10	WKV20	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WNMG080408-FV5	0,8	0,08–0,25	0,4–2,0						☺	😐												
	WNMG060408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0						☺	😐												
	WNMG080404-MV5	0,4	0,10–0,20	0,5–3,5						☺	😐												
	WNMG080408-MV5	0,8	0,15–0,32	0,8–4,0						☺	😐												
	WNMG080412-MV5	1,2	0,18–0,40	0,8–4,0						☺	😐												
	WNMG080408-MV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0						☺	😐								☺	😐			
	WNMG080412-MV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0						☺	😐								☺	😐			
	WNMG080408-RV5	0,8	0,20–0,40	1,0–5,0						☺	😐												
	WNMG080412-RV5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0						☺	😐												
	WNMA080408-RV7	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0															☺	😐			
	WNMA080412-RV7	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0															☺	😐			

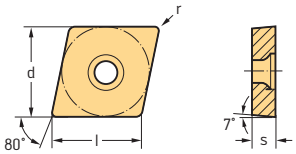
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

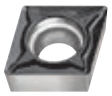
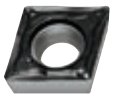
☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами 80° CCMT / CCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

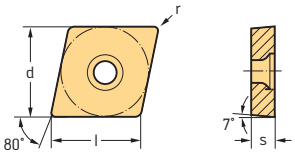
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
Wiper	CCMT060204-PF	6,45	0,4	0,05–0,30	0,3–2,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	CCMT060208-PF	6,45	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0			☺	☺						☺							☺	
	CCMT09T304-PF	9,67	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	CCMT09T308-PF	9,67	0,8	0,12–0,45	0,3–3,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☺				
	CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☺				
	CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														☺				
	CCGT120404-FN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0														☺				
	CCGT120408-FN2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5														☺				
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☺							☺	
	CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺		☺					☺		☺	
	CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺		☺					☺		☺	
	CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☺							☺	
	CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺		☺					☺		☺	
	CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	CCGT120404-FM2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0										☺							☺	
	CCGT120408-FM2	12,90	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5										☺							☺	
	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	12,90	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			☺	☺														
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☺	☺														
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6										☺	☹						☺	☹
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6										☺							☺	
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										☺	☹						☺	☹
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–2,0										☺	☹						☺	☹
	CCMT120408-FM6	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5										☺	☹						☺	☹

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

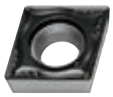
HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT / CCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

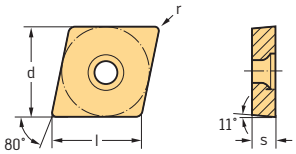
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P						M					K		N	S			
						HE	HC					HC					HC		HC	HC			
						WEP10	WPP01	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0								☺						☺	☺			
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0								☺						☺	☺			
	CCGT120402-MN2	12,90	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														☺				
	CCGT120404-MN2	12,90	0,4	0,08–0,25	0,6–5,0														☺				
	CCGT120408-MN2	12,90	0,8	0,10–0,35	0,8–5,0														☺				
	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	12,90	0,4	0,12–0,25	0,4–3,5						😐	😐			😐							😐	
	CCMT120408-MM4	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5						😐	😐		☺	😐						☺	😐	
	CCGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								☺		😐					☺		😐	
	CCGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								☺		😐					☺		😐	
	CCGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								☺		😐					☺		😐	
	CCGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								☺		😐					☺		😐	
	CCGT120408-MM4	12,90	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5										😐							😐	

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

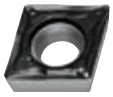
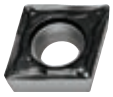
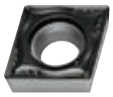
HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CPMT / CPGT / CPMW

Tiger·tec® Silver



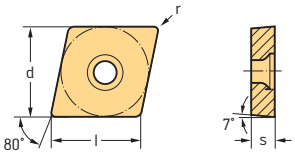
Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P				M					K		S			
							HC				HC				HC			HC		
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☺	☺			☺						☺	
	CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☺	☺			☺						☺	
	CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☺	☺			☺						☺	
	CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5				☺	☺			☺						☺	
	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-MM4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5							☺						☺		
	CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☺						☺		
	CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0							☺						☺		
	CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							☺						☺		
	CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							☺						☺		
	CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							☺						☺		
	CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04–0,12	0,1–2,0						☺						☺			
	CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06–0,16	0,2–2,0						☺						☺			
	CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☺		☺				☺		☺	
	CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0						☺		☺				☺		☺	
	CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06–0,20	0,1–3,0						☺						☺			
	CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺		☺				☺		☺	
	CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☺		☺				☺		☺	
	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		☺													
	CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5						☺					☺	☺			
	CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											☺				
	CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☺				
	CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0											☺				

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT Perform



Пластины

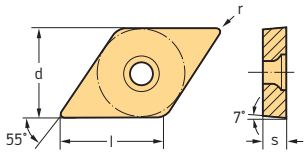
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCMT060204-FV4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT09T304-FV4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT09T308-FV4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☹									
	CCMT060204-MV4	6,45	0,4	0,10–0,25	0,4–2,5					☺	☹									
	CCMT09T304-MV4	9,67	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☺	☹									
	CCMT09T308-MV4	9,67	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0					☺	☹									
	CCMT120408-MV4	12,90	0,8	0,15–0,35	0,6–3,5					☺	☹									

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

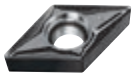
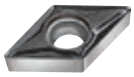
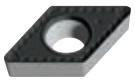
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 55° DCMT / DCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
Wiper	DCMT070204-PF	7,75	0,4	0,05–0,25	0,3–2,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	DCMT070208-PF	7,75	0,8	0,05–0,25	0,3–2,0										☺	☹						☺	☹
	DCMT11T304-PF	11,63	0,4	0,07–0,30	0,3–3,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	DCMT11T308-PF	11,63	0,8	0,12–0,40	0,3–3,0		☺	☺	☺						☺	☹						☺	☹
	DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☺				
	DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☺				
	DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														☺				
	DCGT070201-FM2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☺							☺	
	DCGT070202-FM2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	DCGT070204-FM2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	DCGT11T301-FM2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☺							☺	
	DCGT11T302-FM2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	DCGT11T304-FM2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	DCGT11T308-FM2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								☺	☺	☺					☺	☺	☺	
	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-FM6	7,75	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6										☺	☹						☺	☹
	DCMT11T304-FM6	11,63	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										☺	☹						☺	☹
	DCMT11T308-FM6	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–2,0										☺	☹						☺	☹
 Wiper	DCMT11T304-PM	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺	
	DCMT11T308-PM	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0			☺	☺						☺		☺	☺				☺	
	DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5								☺						☺	☺			
	DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺						☺	☺			
	DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0								☺						☺	☺			
	DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5								☺						☺	☺			

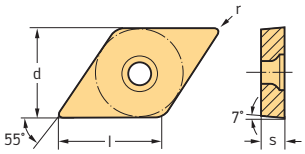
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

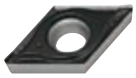
☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами 55° DCMT / DCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

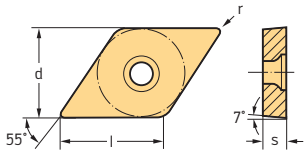
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☹	☹		☺	☹	☹					☺	☹	☹
	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										☹							☹	
	DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								☺		☹					☺		☹	
	DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0								☺		☹					☺		☹	
	DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								☺	☺	☹					☺	☺	☹	

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

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки

Пластины ромбические с задними углами 55°
DCMT Perform



Пластины

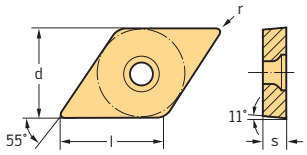
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DCMT070204-FV4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T302-FV4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0					☺	☺									
	DCMT11T304-FV4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T308-FV4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☺									
	DCMT11T304-MV4	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☺	☺									
	DCMT11T308-MV4	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,0					☺	☺									

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

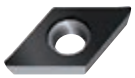
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 55°
DPMT / DPGT / DPMW

Tiger·tec® Silver



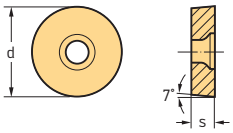
Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	DPMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	DPMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5				☹	☹			☹						☹	
	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	☺														
	DPGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☺		☹				☺		☹	
	DPGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺		☹				☺		☹	
	DPGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☺		☹				☺		☹	
	DPMW11T308-RK6	11,63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0											☹				

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины круглые с задними углами RCGT



Пластины

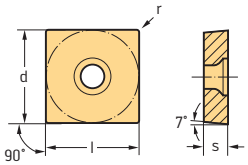
	Обозначение	d мм	f мм	a_p мм	P				M				K		N	S		
					HC				HC				HC		HC	HC		
					WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5											☺			
	RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0											☺			
	RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0											☺			
	RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			
	RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0											☺			

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SCGT / SCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

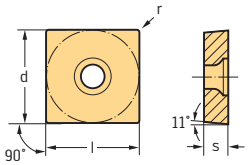
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P				M					K		N	S			
							HC				HC				HC		HC		HC		
						WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺				
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												☺				
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												☺				
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								😐							😐	
	SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								😐							😐	
	SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								😐							😐	
	SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				😐	😐			😐							😐	
	SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5				😐	😐			😐	😣						😐	😣
	SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8				😐	😐			😐	😣						😐	😣
	SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5								😐	😣						😐	😣
	SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8								😐	😣						😐	😣
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺															
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	😐														
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	😐														
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5	☺	😐														
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺	😐														
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8	☺	😐														
	SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									😣							😣
	SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0								😐	😣						😐	😣
	SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5								😐	😣						😐	😣
	SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0						☺						☺	☺			
	SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10–0,35	0,7–4,0						☺						☺	☺			
	SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10–0,40	0,8–6,0												☺				
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				😐	😐		☺	😐	😣					☺	😐	😣
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				😐	😐		☺	😐	😣					☺	😐	😣
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5				😐	😐			😐							😐	
	SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺		😐					☺		😐	
	SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☺		😐					☺		😐	
	SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5						☺		😐					☺		😐	

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SPMT / SPGT / SPMW

Tiger·tec® Silver



Пластины

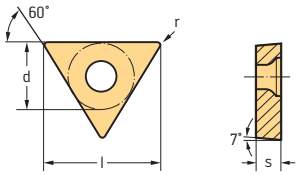
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SPMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8	☺														
	SPMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								😐						😐	
	SPMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								😐						😐	
	SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0								😐						😐	
	SPGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								😐						😐	
	SPMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		😐													
	SPMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		😐													
	SPGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺	😐													
	SPGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺	😐													
	SPMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											😐				
	SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											😐				
	SPMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											😐				
	SPMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0						☺					😐	☺			
	SPMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0											😐				

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины трёхгранные с задними углами 60° TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

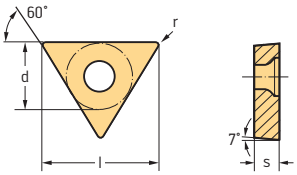
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P					M						K		N	S			
						HE	HC				HC						HC		HC	HC			
						WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5														☺				
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	TCGT110202-FN2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0														☺				
	TCGT110204-FN2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5														☺				
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0														☺				
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5										☹								
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0										☹								
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☺			☹					☺			
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									☺								☺	
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5									☺								☺	
	TCGT110201-FM2	11,00	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5									☺								☺	
	TCGT110202-FM2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☺		☺						☺		☺	
	TCGT110204-FM2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☺		☺						☺		☺	
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0									☺								☺	
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☺		☺						☺		☺	
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0							☺		☺						☺		☺	
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0										☹								
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0										☹								
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								☺	☺							☺	☺	
	TCMT110202-FM4	11,00	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺		☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT110208-FM4	11,00	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☺		☺	☺		☹					☺	☺	☹
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☺		☺	☺		☹					☺	☺	☹

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

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины трёхгранные с задними углами 60°
TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

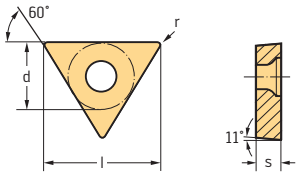
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P					M						K		N	S			
						HE	HC				HC						HC		HC	HC			
						WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			😐															
	TCMT06T104-FP4	6,87	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	11,00	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		☺	😐															
	TCMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺	☺	😐															
	TCMT110208-FP4	11,00	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	😐															
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			😐															
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺	😐															
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺	☺	😐															
	TCMT110204-FM6	11,00	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6									😐		☹						😐	☹
	TCMT110208-FM6	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6									😐		☹						😐	☹
	TCMT16T304-FM6	16,50	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0									😐		☹						😐	☹
	TCMT16T308-FM6	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5									😐								😐	
	TCGT110201-MN2	11,00	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5														☺				
	TCGT110202-MN2	11,00	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0														☺				
	TCGT110204-MN2	11,00	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0							☺							☺	☺			
	TCGT16T302-MN2	16,50	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0														☺				
	TCGT16T304-MN2	16,50	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0							☺							☺	☺			
	TCGT16T308-MN2	16,50	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0							☺							☺	☺			
	TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0									😐								😐	
	TCGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☺		😐						☺		😐	
	TCGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							☺		😐						☺		😐	
	TCGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0									😐								😐	
	TCGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0									😐								😐	
	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	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	😐															
	TCMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		☺	😐															
	TCMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	😐															
	TCMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	😐															
	TCMT220408-MP4	22,00	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			😐															

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

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины трёхгранные с задними углами 60°
TPMT / TPGT / TPMW / TPMR / TPGN

Tiger·tec® Silver



Пластины

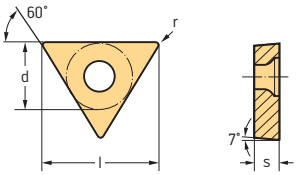
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S	HW WS10
	TPMT110204-FM4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT16T304-FM4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5				●	●			●						●		
	TPMT110204-FP4	11,00	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☻															
	TPMT16T304-FP4	16,50	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☻															
	TPGT110204-MM4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☻		●				☻		●		
	TPGT110208-MM4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0						☻		●				☻		●		
	TPGT16T304-MM4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☻		●				☻		●		
	TPGT16T308-MM4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☻		●				☻		●		
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●														
	TPMT110204-MP4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		●														
	TPMT110208-MP4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		●														
	TPMT16T304-MP4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMT16T308-MP4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		●														
	TPMT220408-MP4	22,00	0,8	0,15–0,32	0,5–3,5		●														
	TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											●					
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,20	0,5–2,0											●					
	TPMT110204-MK4	11,00	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											●					
	TPMT110208-MK4	11,00	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											●					
	TPMT16T304-MK4	16,50	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMT16T308-MK4	16,50	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											●					
	TPMW110204-RK6	11,00	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											●					
	TPMW110208-RK6	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMW16T304-RK6	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											●					
	TPMW16T308-RK6	16,50	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											●					
	TPMR110308	11,00	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											●					
	TPMR130308	13,75	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0		●														
	TPMR160304	16,50	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		●														
	TPMR160308	16,50	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0		●														
	TPGN090204	9,62	0,4	0,10–0,18	0,4–2,0											●					
	TPGN090208	9,62	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0											●					
	TPGN110308	11,00	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0								●			●			●		
	TPGN160304	16,50	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0		●	☹					●			●			●		●
	TPGN160308	16,50	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0		●	☹					●			●			●		●
	TPGN220404	22,00	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0		●									●					
	TPGN220408	22,00	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0		●									●					

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

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

☻ ● ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины трёхгранные с задними углами 60° TCMT Perform



Пластины

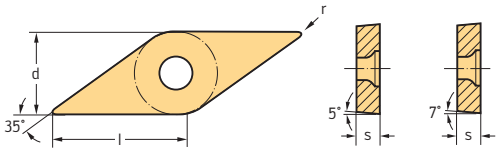
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT110204-MV4	11,00	0,4	0,10–0,25	0,4–2,0					☺	😐									
	TCMT16T304-MV4	16,50	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					☺	😐									
	TCMT16T308-MV4	16,50	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 ромбические с задними углами 35° VCGT / VCMT / VBMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

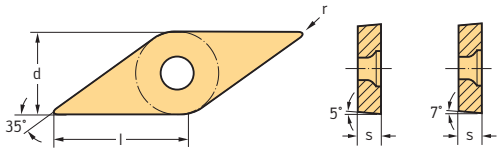
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCGT110301-FN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5													☺				
	VCGT110302-FN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													☺				
	VCGT110304-FN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													☺				
	VCGT160402-FN2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													☺				
	VCGT160404-FN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													☺				
	VCGT160408-FN2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0													☺				
	VCGT110301-FM2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5									☹							☹	
	VCGT110302-FM2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☺		☹					☺		☹	
	VCGT110304-FM2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	VCGT160402-FM2	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☺		☹					☺		☹	
	VCGT160404-FM2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5							☺	☺	☹					☺	☺	☹	
	VCGT160408-FM2	16,61	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								☺	☹						☺	☹	
	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	☺	☺	☹														
	VBMT110304-FM6	11,07	0,4	0,08–0,20	0,3–1,6								☺	☹	☠					☺	☹	☠
	VBMT110308-FM6	11,07	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6								☺	☹	☠					☺	☹	☠
	VBMT160404-FM6	16,61	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0								☺	☹	☠					☺	☹	☠
	VBMT160408-FM6	16,61	0,8	0,12–0,30	0,6–2,5								☺	☹	☠					☺	☹	☠
	VBMT160412-FM6	16,61	1,2	0,15–0,30	1,0–2,5								☺	☹	☠					☺	☹	☠
	VCGT110301-MN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☺				
	VCGT110302-MN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													☺				
	VCGT110304-MN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5													☺				
	VCGT110308-MN2	11,07	0,8	0,10–0,35	0,8–3,0													☺				
	VCGT130301-MN2	13,1	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☺				
	VCGT130302-MN2	13,1	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													☺				
	VCGT130304-MN2	13,1	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0													☺				
	VCGT160404-MN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,6–3,5							☺						☺	☺			
	VCGT160408-MN2	16,61	0,8	0,10–0,35	0,8–3,5							☺						☺	☺			
	VCGT160412-MN2	16,61	1,2	0,10–0,45	1,0–3,5													☺				
	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								☺	☹						☺	☹	

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

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 35° VCGT / VCMT / VBMT

Tiger·tec® Silver



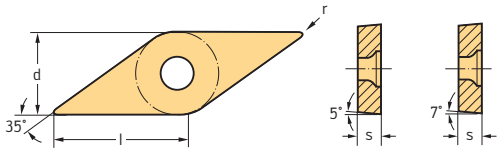
Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5							☺		☹					☺		☹	
	VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							☺		☹					☺		☹	
	VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☺		☹					☺		☹	
	VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☺		☹					☺		☹	
	VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							☺		☹					☺		☹	
	VBMT110304-MK4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5											☺	☹					
	VBMT110308-MK4	11,07	0,8	0,12–0,25	0,5–1,5											☺	☹					
	VBMT160404-MK4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											☺	☹					
	VBMT160408-MK4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											☺	☹					
	VBMT160412-MK4	16,61	1,2	0,12–0,32	0,5–2,0											☺	☹					

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

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 35° VCMT Perform / VBMT Perform



Пластины

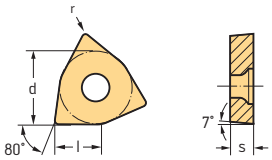
	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	P HC WPV10	P HC WPV20	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	VCMT110304-FV4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	VCMT160404-FV4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					☺	☹									
	VCMT160408-FV4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5					☺	☹									
	VBMT160404-MV4	16,61	0,4	0,10–0,25	0,4–2,0					☺	☹									
	VBMT160408-MV4	16,61	0,8	0,15–0,30	0,5–2,0					☺	☹									

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины треугольные с задними углами 80° WCGT

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	f мм	a_p мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM21	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5												☺			
	WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08–0,20	0,2–1,5												☺			
	WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0												☺			
	WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0												☺			
	WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5												☺			
	WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0												☺			
	WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								✖							
	WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								✖							
	WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								✖							
	WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								✖							
	WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,5–1,5												☺			
	WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08–0,20	0,6–1,5												☺			
	WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5												☺			
	WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0												☺			
	WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0												☺			
	WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0												☺			
	WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0												☺			

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обзор программы пластин и сплавов: Токарные пластины ISO — CBN/PCD/керамика

Пластины с CBN

Форма пластины	Описание	Стр.
C	Без задних углов	48
	С задними углами 7°	52
D	Без задних углов	49
	С задними углами 7°	53
S	Без задних углов	50
T	Без задних углов	50
V	Без задних углов	51
	С задними углами 5°	54
	С задними углами 7°	54
W	Без задних углов	51

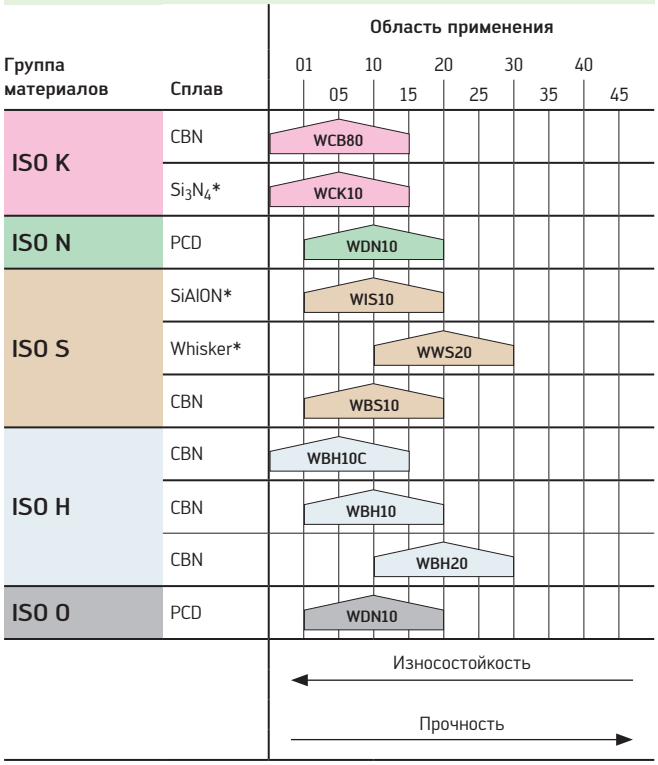
Керамические пластины

Форма пластины	Описание	Стр.
C	Без задних углов	57
D	Без задних углов	58
S	Без задних углов	58
T	Без задних углов	59
W	Без задних углов	59

Пластины с PCD

Форма пластины	Описание	Стр.
C	С задними углами 11°	55
D	С задними углами 11°	55
S	С задними углами 11°	56
T	С задними углами 11°	56

Сплав: CBN, PCD, керамика



* Керамика

Система обозначений сплавов из CBN, PCD, кермета и керамики — Токарная обработка

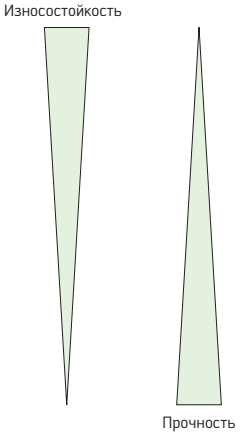
Пример:

W	B	H	10	C
Walter	1	2	3	4

1	
Сплав	
B	CBN
C	Керамика Si_3N_4
D	Алмаз
E	Кермет
I	Керамика SiAlON
W	Армированная керамика Whisker

2	
Основная область применения	
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Материалы высокой твёрдости

3	
Область применения ISO	
01	
05	
10	
20	
21	
23	
30	
32	
33	
43	



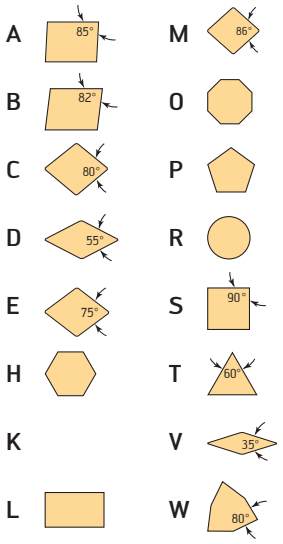
4	
Покрытие	
C	С покрытием

Система обозначений токарных пластин по ISO 1832

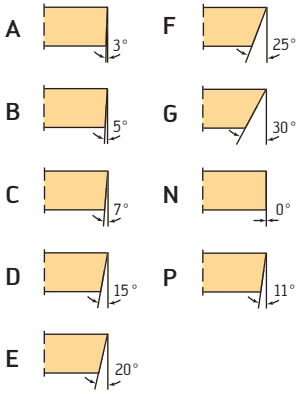
Пример: керамические пластины

R	N	G	N	12	07	00	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7	8	11	12

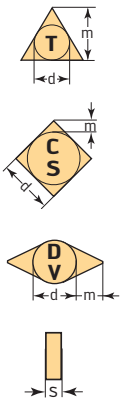
1 — Форма пластины



2 — Задний угол



3 — Класс точности

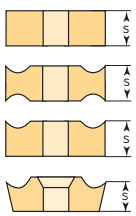


Предельное отклонение (в мм)

	d	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,005	± 0,025
K[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,013	± 0,025
L[1]	± 0,05–0,15[2]	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,130
N	± 0,05–0,15[2]	± 0,08–0,20[2]	± 0,025
U	± 0,08–0,25[2]	± 0,13–0,38[2]	± 0,130

[1] Пластины со шлифованной режущей кромкой
[2] Зависит от размера пластины (см. стандарт ISO 1832)

6 — Толщина пластины s [мм]



01	s = 1,59
T1	s = 1,98
02	s = 2,38
T2	s = 2,78
03	s = 3,18
T3	s = 3,97
04	s = 4,76
05	s = 5,56
06	s = 6,35
07	s = 7,94
09	s = 9,52

7 — Радиус скругления r [мм]

01	r = 0,1
02	r = 0,2
04	r = 0,4
08	r = 0,8
12	r = 1,2
16	r = 1,6
24	r = 2,4

R

M0 Диаметр круглых пластин в мм

00 Диаметр круглых пластин в дюймах, пересчитанный в мм

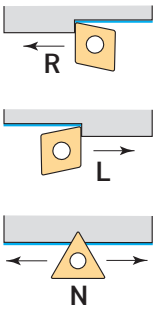
8 — Исполнение режущих кромок

9 — Операции металлообработки

S низкие

M средние

10 — Направление резания



Пример: пластина с CBN

C	N	G	A	12	04	08	T	M	.	–	MW	.	2
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		13	14	15

4 — Конструктивные особенности

A		N	
B	β = 70–90°	Q	β = 40–60°
C	β = 70–90°	R	
F		T	β = 40–60°
G		U	β = 40–60°
H	β = 70–90°	W	β = 40–60°
J	β = 70–90°	X	Требуется чертёж или точное описание пластины
M			

5 — Длина режущей кромки l [мм]

Диаметр вписанной окружности d		C		D		R	S		T		V		W	
мм	дюймы	Размер	l	Размер	l	Размер	Размер	l	Размер	l	Размер	l	Размер	l
3,97	5/32								**06**	6,9				
5	0,197					**05**							**03**	3,8
5,56	7/32								**09**	9				
6	0,236					**06**								
6,35	2/8	**06**	6,4	**07**	7,7	**06**[1]			**11**	11	**11**	11	**04**	4,3
8	0,315					**08**							**05**	5,2
9,525	3/8	**09**	9,6	**11**	11,6	**09**[1]	**09**	9,5	**16**	16,5	**16**	16,5	**06**	6,5
10	0,394					**10**								
12	0,472					**12**								
12,7	4/8	**12**	12,9	**15**	15,5	**12**[1]	**12**	12,7	**22**	22			**08**	8,7
15,875	5/8	**16**	16,1				**15**	15,8	**27**	27			**10**	10,8
16	0,63					**16**								
17,46	11/16												**12**	11,6
19,05	6/8	**19**	19,3			**19**[1]	**19**	19,0						
20	0,787					**20**								
25	0,984					**25**								
25,4	8/8	**25**	25,8			**25**[1]	**25**	25,4						
32	1,26					**32**								

[1] Дюймовое исполнение (00)

11 — Ширина фаски

010 = 0,10 мм
020 = 0,20 мм
025 = 0,25 мм
070 = 0,70 мм
150 = 1,50 мм
200 = 2,00 мм

12 — Угол фаски

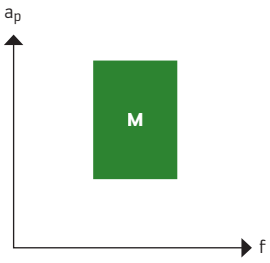
15 = 15°
20 = 20°

13 — Зачистная пластина

W **Wiper**

MW Wiper – нормальная подача

14 — Стружколом

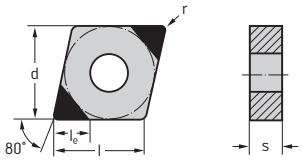


M Получистовая обработка

15 — Количество режущих кромок/исполнение

1	Одна	
2	Две	
3	Три	
4	Четыре	
⋮		
9	Рейка	
0	Full-face	
S	Solid	

Пластины с CBN ромбические без задних углов 80° CNGA



Пластины

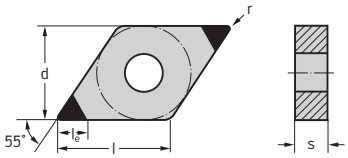
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺		
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺		
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺		
Wiper														
	CNGA120404EM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	CNGA120408EM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺				
	CNGA120404TM-M2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺		
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺		
Chipbreaker														
	CNGA120404TM-2	2	2,8	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹	
	CNGA120408TM-2	2	2,7	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	☹	
	CNGA120412TM-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺	☹	

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

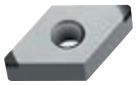
BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

☺ ☹ ☠ / ★ Новый инструмент

Пластины с CBN ромбические без задних углов 55° DNGA



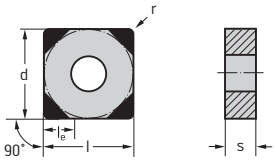
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
Wiper	DNGA150404TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺						
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺						
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺						
	DNGA150608TM-MW2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺						
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺						
	DNGA150404EM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5				☺								
	DNGA150408EM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0				☺								
Chipbreaker	DNGA150404TM-M2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺						
	DNGA150604TM-M2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5						☺						
	DNGA150408TM-M2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺						
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺						
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0						☺						
	DNGA150404TM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😐					
	DNGA150604TM-2	2	2,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😐					
	DNGA150408TM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	😐					
	DNGA150608TM-2	2	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					☺	☺	😐					
	DNGA150612TM-2	2	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0					☺	☺	😐					

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN квадратные без задних углов SNGA



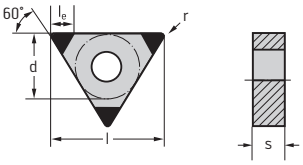
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0							☺	
	SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							☺	

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN трёхгранные без задних углов 60° TNGA



Пластины

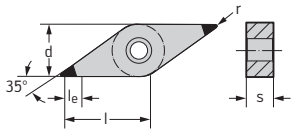
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😐	
	TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😐	

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с CBN ромбические без задних углов 35° VNGA



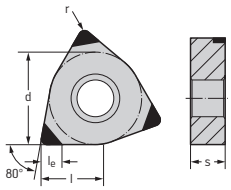
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	VNGA160404TM-2	2	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹					
	VNGA160408TM-2	2	3	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹					

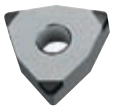
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN треугольные без задних углов 80° WNGA



Пластины

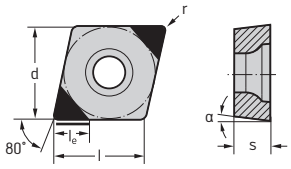
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	WNGA080408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0						☺	☹					

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки

Пластины с CBN ромбические с задними углами 80° CCGW



Пластины

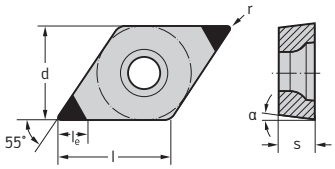
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
Wiper	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺						
	CCGW09T308TM-MW2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺						
	CCGW060202EM-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☺								
	CCGW060204EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺								
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺								
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺								
	CCGW060202TS-2	2	2,8	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺	☺						
	CCGW060204TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☺	☺	😐					
	CCGW060208TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	😐					
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	😐					
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	😐					

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

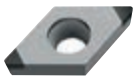
BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с CBN ромбические с задними углами 55° DCGW



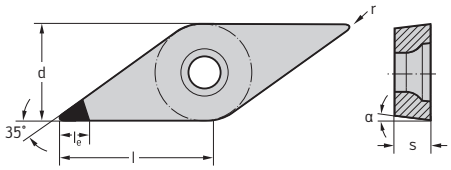
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	DCGW070202TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3							☹					
	DCGW070204TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3					☺	☺	☹					
	DCGW070208TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	☹					
	DCGW11T302TM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5							☹					
	DCGW11T304TM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					☺	☺	☹					
	DCGW11T308TM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5					☺	☺	☹					
	DCGW070202EM-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☺								
	DCGW070204EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺								
	DCGW11T304EM-2	2	2,9	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺								
	DCGW11T308EM-2	2	2,8	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺								
	DCGW070202TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3					☺	☺						
	DCGW11T302TS-2	2	3	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5					☺	☺						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN ромбические с задними углами 35° VBGW



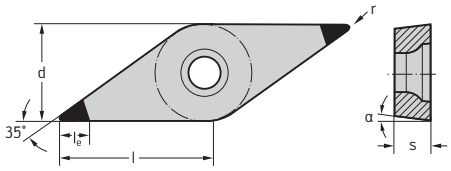
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VBGW160404TS-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VBGW160408TS-2	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VBGW160404TM-2	2	3	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺	😐	
	VBGW160408TM-2	2	3	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺	😐	

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN ромбические с задними углами 35° VCGW



Пластины

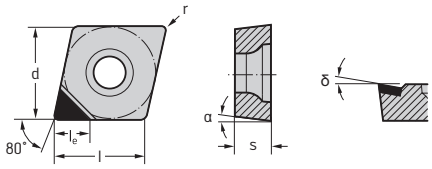
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	VCGW160404TS-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VCGW160408TS-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VCGW160404TM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5						☺		
	VCGW160408TM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5						☺		
	VCGW11T302EM-2	2	3,4	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3				☺				
	VCGW11T304EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3				☺				
	VCGW160404EM-2	2	3	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺				
	VCGW160408EM-2	2	3	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺				

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с PCD ромбические с задними углами 80° CPGW



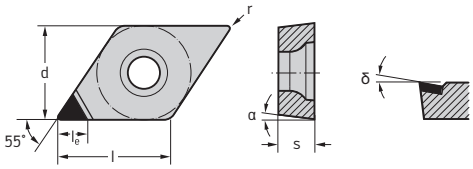
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	CPGW050204FS-1	1	3	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5			☺					☺				
	CPGW060204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺					☺				
	CPGW09T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺				
	CPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺				
	CPGW120408FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺				

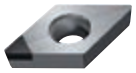
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с PCD ромбические с задними углами 55° DPGW



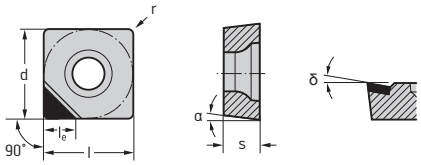
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	DPGW070204FS-1	1	3,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0			☺					☺				
	DPGW11T304FS-1	1	4	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☺					☺				
	DPGW11T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☺					☺				

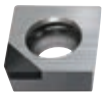
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с PCD квадратные с задними углами SPGW



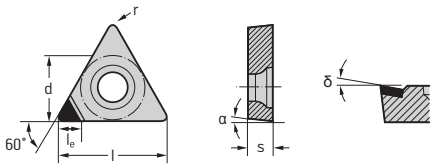
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	SPGW09T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с PCD трёхгранные с задними углами 60° TPGW



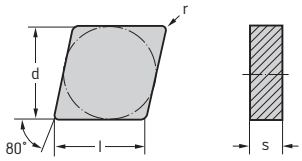
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e мм	r мм	α	δ	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10				
	TPGW110204FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻				
	TPGW110208FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				
	TPGW16T304FS-1	1	4,2	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5			☻					☻				
	TPGW16T308FS-1	1	4	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5			☻					☻				

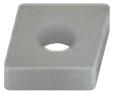
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины керамические ромбические без задних углов 80° CNGN / CNGA / CNGX



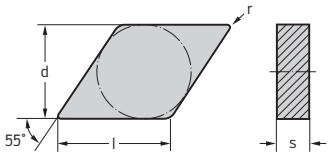
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	CNGN120408T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6						😐				
	CNGN120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		☺								
	CNGN120412T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6						😐				
	CNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6					☺	😐				
	CNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					☺	😐				
	CNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6					☺	😐				
	CNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0		☺								
	CNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGA120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX160712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–8,0		☺								
	CNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0		☺								
	CNGX160716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–8,0		☺								

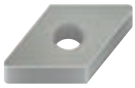
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины керамические ромбические без задних углов 80° DNGA



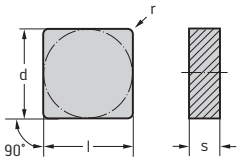
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	DNGA150608T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺						
	DNGA150612T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины керамические квадратные без задних углов SNGN / SNGA / SNGX



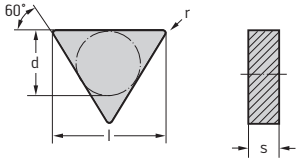
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	S CN WIS10	S CR WWS20	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6						😬				
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6					☺	😬				
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGN120716T01020	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6						😬				
	SNGN120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺								
	SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0		☺								
	SNGX120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGX120716T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺								
	SNGX150712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–7,0		☺								

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
CR = армированная керамика
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины керамические трёхгранные без задних углов 60° TNGN / TNGA



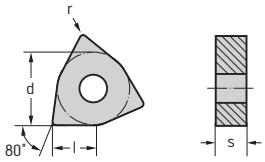
Пластины

	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	TNGN160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						
	TNGN160416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						
	TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺						
	TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						

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

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины керамические треугольные без задних углов 80° WNGA



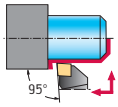
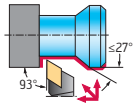
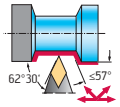
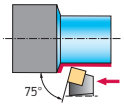
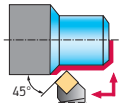
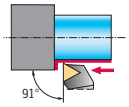
Пластины

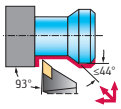
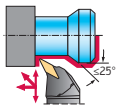
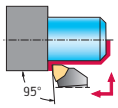
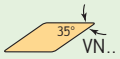
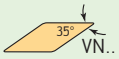
	Обозначение	r мм	f мм	a_p мм	K BH WCB80	K CN WCK10	N DP WDN10	S BH WBS10	H BL WBH10C	H BL WBH10	H BL WBH20	O DP WDN10
	WNGA080408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0		☺						
	WNGA080412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0		☺						

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

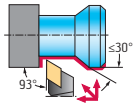
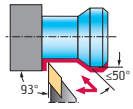
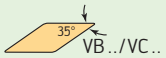
BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
DP = поликристаллический алмаз
BL = сплав с низким содержанием CBN

Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки
Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

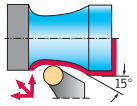
Вид обработки						
Тип						
Обозначение	**DCLN...-P**	**DDJN...-P**	**DDPN**	**DSBN...-P**	**DSSN...-P**	**DTGN...-P**
Угол в плане к	95°	93°	62° 30'	75°	45°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный	Направленный	Наружный	Направленный	Направленный	Направленный
Сечение хвостовика h [мм]	20–32	20–25		25	25	
Сечение хвостовика h [дюйм]	0.750–1.000	0.750–1.000	0.750–1.250			0.750–1.000
Стр.	64	66	68	69	70	71

Вид обработки			
Тип			
Обозначение	**DVJN...-P**	**DVTN**	**DWLN...-P**
Угол в плане к	93°	117,5°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный	Наружный	Направленный
Сечение хвостовика h [мм]	20–25		20–25
Сечение хвостовика h [дюйм]	0.750–1.000	0.750–1.250	0.750–1.000
Стр.	72	74	75

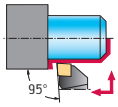
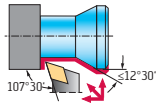
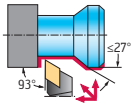
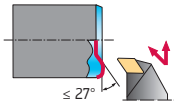
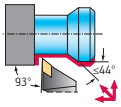
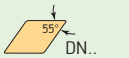
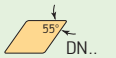
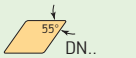
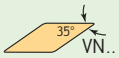
Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами

Вид обработки		
Тип		
Обозначение	**DDJC...-P**	**DVJB...-P**
Угол в плане к	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный	Направленный
Сечение хвостовика h [мм]	20–25	20–25
Сечение хвостовика h [дюйм]		
Стр.	77	78

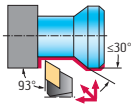
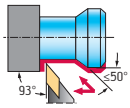
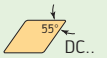
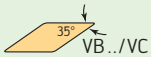
Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — керамические пластины

Вид обработки	
Тип	
Обозначение	**CRSN...-P**
Угол в плане к	0°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный
Сечение хвостовика h [мм]	25
Сечение хвостовика h [дюйм]	
Стр.	79

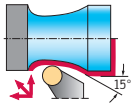
Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки
Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки					
Тип					
Обозначение	**C...-DCLN...-P**	**C...-DDHN...-P**	**C...-DDJN...-P**	**C...-DDUN...-P**	**C...-DVJN...-P**
Угол в плане к	95°	107,5°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный	Направленный	Направленный	Направленный	Направленный
Размер Walter Capto™	C4–C8	C6	C4–C8	C6	C4–C6
Размер пластины l [мм]	12–16	15	11–15	15	16
Стр.	80	81	82	83	84

Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки
Токарные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

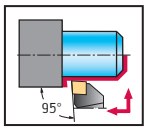
Вид обработки		
Тип		
Обозначение	**C...-DDJC...-P**	**C...-DVJB...-P**
Угол в плане к	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный	Направленный
Размер Walter Capto™	C4–C5	C4–C8
Размер пластины l [мм]	11	16
Стр.	85	86

Обзор программы токарных державок Walter Turn для наружной обработки
Токарные державки Walter Capto™ — керамические пластины

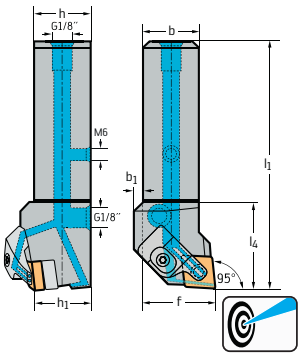
Вид обработки	
Тип	RN..
Обозначение	**C...-CRSN...-P**
Угол в плане к	0°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленный
Размер Walter Capto™	C6
Размер пластины l [мм]	12
Стр.	87

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DCLN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DCLNR/L2020X12-P	12	20	20	10	25	115	38,5	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR/L2525X12-P	12	25	25	4	32	130	38,5	-6°	-6°	
DCLNR/L2525X16-P	16	25	25	12	32	135	43,5	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
★ DCLNR/L3232X16-P	16	32	32	6	40	147	43,5	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DCLNR2020X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DCLNL2020X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Прижим левый	PK265L	PK267
Прижим правый	PK265R	PK267
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2188	FS2298
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

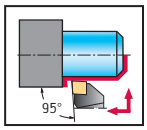
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK265L-SET	PK267-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK265R-SET	PK267-SET

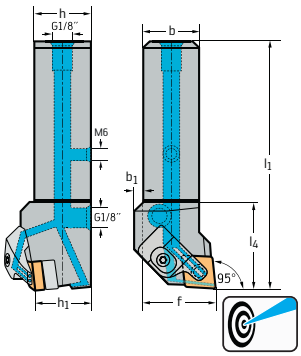
/ ★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DCLN...-P inch
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	in	h = h1 дюйм	b дюйм	b1 дюйм	f дюйм	l1 дюйм	l4 дюйм	γ	λs	Тип
DCLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,394	1,000	4,500	1,575	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,157	1,250	6,000	1,516	-6°	-6°	
DCLNR/L165D-P	0,625	1,000	1,000	0,472	1,250	6,000	1,713	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_S см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DCLNR124B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DCLNL124B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

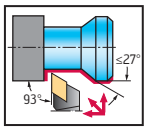
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Прижим левый	PK265L	PK267
Прижим правый	PK265R	PK267
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2188	FS2298
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

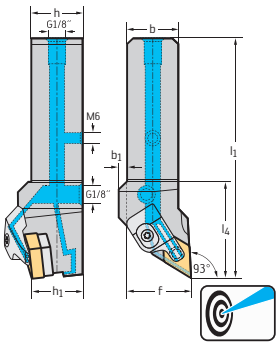
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK265L-SET	PK267-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK265R-SET	PK267-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DDJN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DDJNR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR/L2525X11-P	11	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	
DDJNR/L2020X15-P	15	20	20	7	25	125	48,5	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
DDJNR/L2525X15-P	15	25	25	3	32	140	48,5	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJNR2020X11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJNL2020X11-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

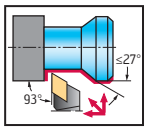
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK261L	PK265L
Прижим правый	PK261R	PK265R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

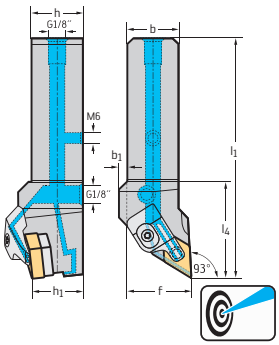
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET	PK265L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET	PK265R-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DDJN...-P inch
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	in	h = h1 дюйм	b дюйм	b1 дюйм	f дюйм	l1 дюйм	l4 дюйм	γ	λs	Тип
DDJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,276	1,000	4,500	1,969	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,118	1,250	6,000	1,909	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJNR163D-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJNL163D-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK261L	PK265L
Прижим правый	PK261R	PK265R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

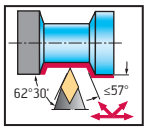
Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET	PK265L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET	PK265R-SET
Опорная пластина для DN .. 1506 ..		AP304-DN15

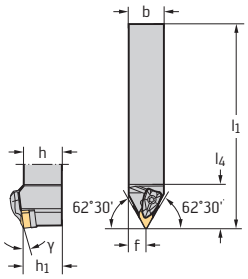
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDPN inch

Walter Turn



Инструмент



Обозначение	in	h = h1 дюйм	b дюйм	f дюйм	l1 дюйм	l4 дюйм	γ	λs	Тип
DDPNN124B	0,500	0,750	0,750	0,375	4,500	1,610	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
DDPNN164D	0,500	1,000	1,000	0,500	6,000	1,610	-5°	-9°	
DDPNN204D	0,500	1,250	1,250	0,625	6,000	1,610	-5°	-9°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

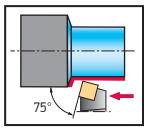
Тип	DN .. 1504 ..
Опорная пластина	AP304-DN1504
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK241
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

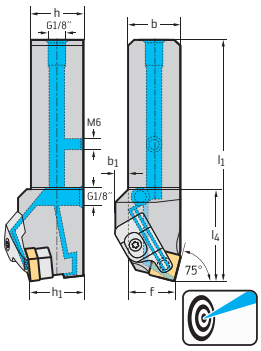
Тип	DN .. 1504 ..
Узел крепления (стандартный)	PK241-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком Пластины с отверстием	PK245-SET
Узел крепления с твердосплавным башмаком Пластины без отверстия	PK254-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..	AP304-DN1504
Опорная пластина для DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DSBN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DSBNR/L2525X12-P	12	25	25	7	22	135	43,5	-6°	-6°	SN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DSBNR2525X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DSBNL2525X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 ..
Опорная пластина	AP308-SN12
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK265L
Прижим правый	PK265R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

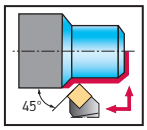
Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK265L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK265R-SET

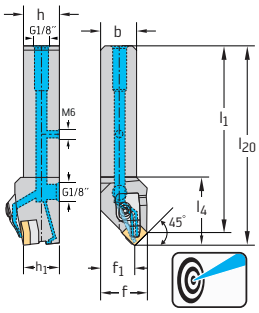
Державки с прижимом повышенной жёсткости
DSSN...-P mm

Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DSSNR/L2525X12-P	12	25	25	0	23,7	138,7	48	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DSSNR2525X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DSSNL2525X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

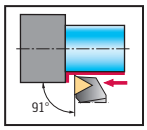
	Тип	SN .. 1204 ..
	Опорная пластина	AP308-SN12
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
	Прижим левый	PK265L
	Прижим правый	PK265R
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS2188
	Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

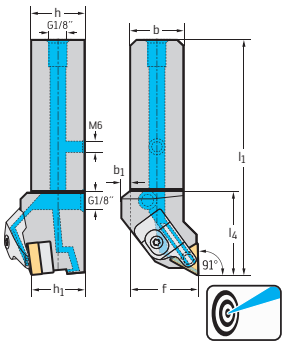
	Тип	SN .. 1204 ..
	Узел крепления слева (стандартный)	PK265L-SET
	Узел крепления справа (стандартный)	PK265R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DTGN...-P inch
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h_1 дюйм	b дюйм	b_1 дюйм	f дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
DTGNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,516	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,520	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DTGNR123B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DTGNL123B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

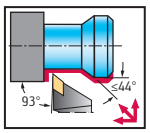
Тип	TN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP321-TN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

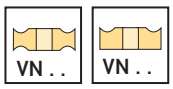
Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

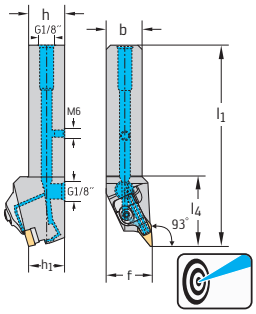
Державки с прижимом повышенной жёсткости
DVJN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ





Инструмент



Обозначение	h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DVJNR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48	-4°	-13°	VN .. 1604 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJNR2020X16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJNL2020X16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

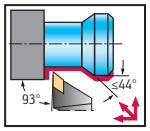
Тип	VN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

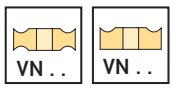
Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

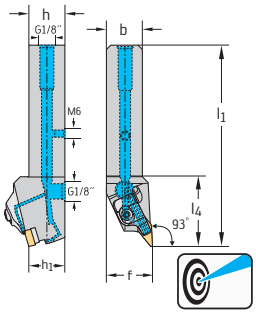
Державки с прижимом повышенной жёсткости
DVJN...-P inch
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ





Инструмент



Обозначение	in	h = h_1 дюйм	b дюйм	b_1 дюйм	f дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
DVJNR/L123B-P	0,375	0,750	0,750	0,157	1,000	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR/L163D-P	0,375	1,000	1,000	0,000	1,250	5,996	1,906	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJNR123B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJNL123B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

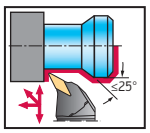
Сборочные детали

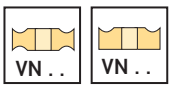
Тип	VN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

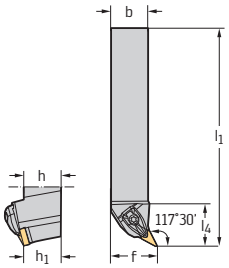
Тип	VN .. 1604 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DVTN inch
Walter Turn





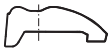
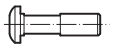
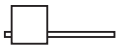
Инструмент



Обозначение	in	h = h1 дюйм	b дюйм	f дюйм	l1 дюйм	l4 дюйм	γ	λs	Тип
DVTNR/L123B	0,375	0,750	0,750	1,000	4,500	1,543	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR/L163D	0,375	1,000	1,000	1,250	6,000	1,544	-4°	-13°	
DVTNR/L203D	0,375	1,250	1,250	1,500	6,000	1,544	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVTNR123B/пример заказа инструмента левого исполнения: DVTNL123B
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

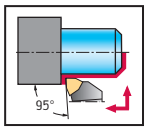
	Тип	VN .. 1604 ..
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Прижим	PK244
	Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
	Пружина	FS1470
	Штифт	RS117
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

	Тип	VN .. 1604 ..
	Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

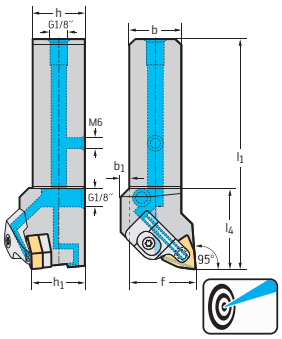
Державки с прижимом повышенной жёсткости
DWLN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



WN . .

Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DWLNR/L2020X08-P	8	20	20	0	25	120,0	43,5	-7°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L2525X08-P	8	25	25	0	32	135,0	43,5	-7°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DWLNR2020X08-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DWLNL2020X08-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

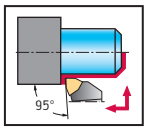
Тип	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK266L
Прижим правый	PK266R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

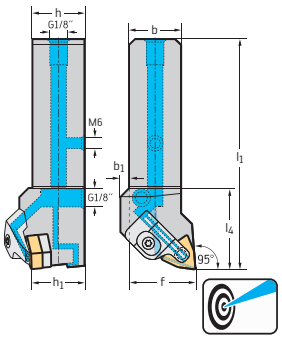
Тип	WN .. 0804 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK266L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK266R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DWLN...-P inch
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	in	h = h1 дюйм	b дюйм	b1 дюйм	f дюйм	l1 дюйм	l4 дюйм	γ	λs	Тип
DWLNR/L124B-P	0,500	0,750	0,750	0,000	1,000	4,500	1,713	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLNR/L164D-P	0,500	1,000	1,000	0,000	1,250	6,000	1,713	-7°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 080408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Пример заказа инструмента правого исполнения: DWLNR124B-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DWLNL124B-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

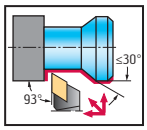
Тип	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP307-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим левый	PK266L
Прижим правый	PK266R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

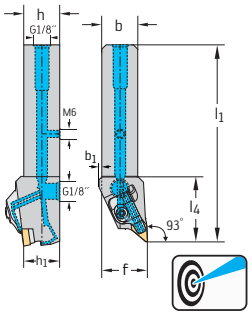
Тип	WN .. 0804 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK266L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK266R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
DDJC...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение		h = h_1 мм	b мм	b_1 мм	f мм	l_1 мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
DDJCR/L2020X11-P	11	20	20	6	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR/L2525X11-P	11	25	25	0	32	140	48,5	-3°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DDJCR2020X11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DDJCL2020X11-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

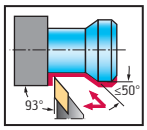
Тип	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 мм
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

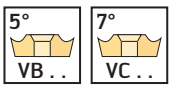
Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

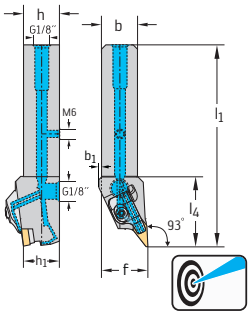
Державки с прижимом повышенной жёсткости
DVJB...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ





Инструмент



Обозначение	h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
DVJBR/L2020X16-P	16	20	20	4	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
DVJBR/L2525X16-P	16	25	25	0	32	140	48,5	-2°	-7°	VC .. 1604 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: DVJBR2020X16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: DVJBL2020X16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

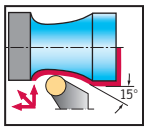
Комплектующие

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

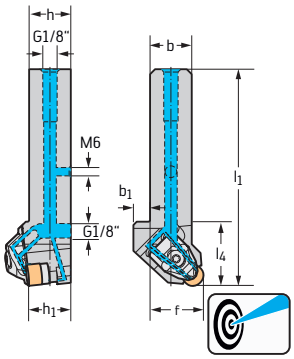
Державки с прижимом повышенной жёсткости
CRSN...-P mm

Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Для керамических пластин



Инструмент



Обозначение		h = h1 мм	b мм	b1 мм	f мм	l1 мм	l4 мм	γ	λs	Тип
★ CRSNR/L2525X12-P	12	25	25	10	32	130	38,5	-6°	-6°	RN .. 1207 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: CRSNR2525X12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: CRSNL2525X12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RN .. 1207 ..
Опорная пластина	AP418-RN1207
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (Torx 20) 5,0 Нм
Прижим	PK268
Винт Момент затяжки	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2298
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

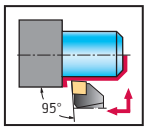
Тип	RN .. 1207 ..
Узел крепления (стандартный)	PK268-SET

★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DCLN...-P mm

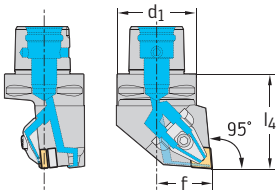
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DCLNR/L-27050-12-P	12	C4	27	50	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR/L-35060-12-P	12	C5	35	60	-6°	-6°	
C6-DCLNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	
C8-DCLNR/L-55080-12-P	12	C8	55	80	-6°	-6°	
★ C5-DCLNR/L-35060-16-P	16	C5	35	60	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-6°	-6°	
★ C8-DCLNR/L-55080-16-P	16	C8	55	80	-6°	-6°	

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DCLNR-27050-12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DCLNL-27050-12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1463 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Прижим	PK255	PK267
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2188	FS2298
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

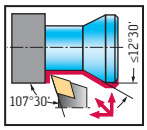
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Узел крепления (стандартный)	PK255-SET	PK267-SET

★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DDHN...-P mm

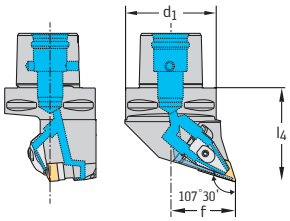
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
C6-DDHNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	7°	DN .. 1506 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C6-DDHNR-45065-15-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C6-DDHNL-45065-15-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

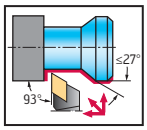
Тип	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK256
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
Узел крепления (стандартный)	PK256-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

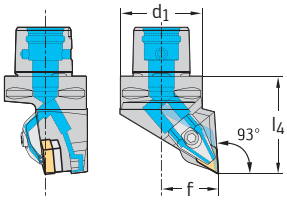
Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DDJN...-P mm
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
C4-DDJNR/L-27055-11-P	11	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR/L-27055-15-P	15	C4	27	55	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C5-DDJNR/L-35060-15-P	15	C5	35	60	-6°	-7°	
C6-DDJNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-6°	-7°	
C8-DDJNR/L-55080-15-P	15	C8	55	80	-6°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408/DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DDJNR-27055-11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DDJNL-27055-11-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (Torx 9IP) 1,5 Нм	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK255	PK256
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

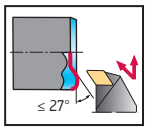
Комплектующие

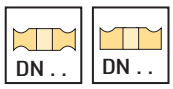
Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
Узел крепления (стандартный)	PK255-SET	PK256-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..		AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DDUN...-P mm

Walter Turn

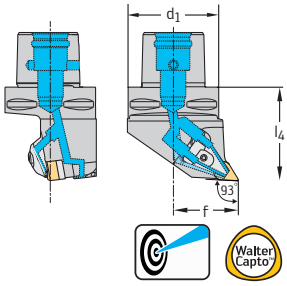
– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™





Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
C6-DDUNR/L-45065-15-P	15	C6	45	65	-7°	-6°	DN .. 1506 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 150608
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C6-DDUNR-45065-15-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C6-DDUNL-45065-15-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 ..
Опорная пластина	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (Torx 15IP) 2,5 Нм
Прижим	PK256
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

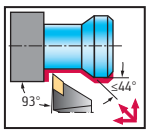
Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
Узел крепления (стандартный)	PK256-SET
Опорная пластина для DN .. 1504 ..	AP304-DN1504

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DVJN...-P mm

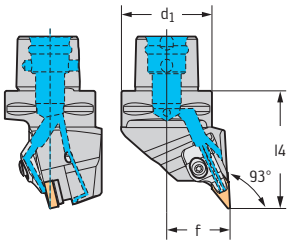
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	λ_s	Тип
★ C4-DVJNR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
★ C5-DVJNR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	-4°	-13°	
★ C6-DVJNR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-4°	-13°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона λ_s см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DVJNR-27062-16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DVJNL-27062-16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

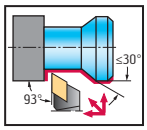
Тип	VN .. 1604 ..
Узел крепления слева	PK261L-SET
Узел крепления справа	PK261R-SET

/ ★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DDJC...-P mm

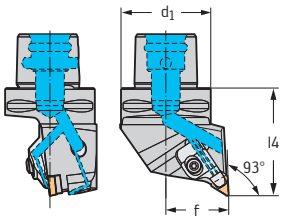
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™



Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
★ C4-DDJCR/L-27050-11-P	11	C4	27	50	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
★ C5-DDJCR/L-35060-11-P	11	C5	35	60	-3°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DDJCR-27050-11-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DDJCL-27050-11-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина	AP315-DC1108 r ≤ 0,8 мм
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

Комплектующие

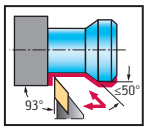
Тип	DC .. 11T3 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

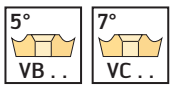
/ ★ Новый инструмент

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DVJB...-P mm

Walter Turn

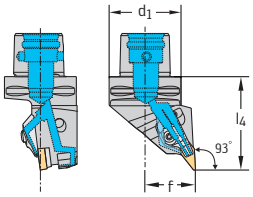
– Направленная подача СОЖ
– Walter Capto™





Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
C4-DVJBR/L-27062-16-P	16	C4	27	62	-2°	-7°	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
C5-DVJBR/L-35065-16-P	16	C5	35	65	-2°	-7°	
C6-DVJBR/L-45065-16-P	16	C6	45	65	-2°	-7°	
C8-DVJBR/L-55080-16-P	16	C8	55	65	-2°	-7°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VB .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C4-DVJBR-27062-16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C4-DVJBL-27062-16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим левый	PK261L
Прижим правый	PK261R
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS2188
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

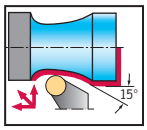
Комплектующие

Тип	VB .. 1604 .. VC .. 1604 ..
Узел крепления слева (стандартный)	PK261L-SET
Узел крепления справа (стандартный)	PK261R-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-CRSN...-P mm

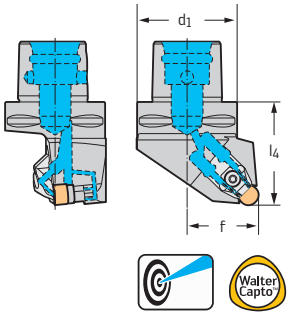
Walter Turn

– Направленная подача СОЖ
– Для керамических пластин



Инструмент

	Обозначение		d_1	f мм	l_4 мм	γ	$λ_s$	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	★ C6-CRSNR/L-45065-12-P	12	C6	45	65	-6°	-6°	RN .. 1207 ..



Размеры указаны для эталонной пластины: RN .. 120700
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: C6-CRSNR-45065-12-P/пример заказа инструмента левого исполнения: C6-CRSNL-45065-12-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

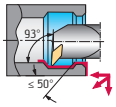
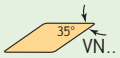
Тип	RN .. 1207 ..
Опорная пластина	AP418-RN1207
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (Torx 20) 5,0 Нм
Прижим	PK268
Винт Момент затяжки	FS1474 (Torx 20IP) 6,4 Нм
Пружина	FS2298
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)

Комплектующие

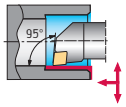
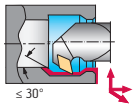
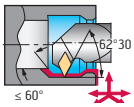
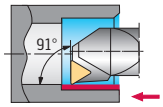
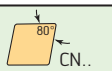
Тип	RN .. 1207 ..
Узел крепления (стандартный)	PK268-SET

★ Новый инструмент

Обзор программы токарных державок Walter Turn для внутренней обработки
Расточные державки — пластины без задних углов

Вид обработки	
Тип	
Обозначение	**A...-DVUN**
Угол в плане к	93°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Внутренний
Диаметр расточной державки d_1 [мм]	
Диаметр расточной державки d_1 [дюйм]	1.250–1.500
Стр.	89

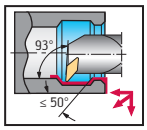
Обзор программы токарных державок Walter Turn для внутренней обработки
Расточные державки — пластины с задними углами

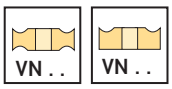
Вид обработки					
Тип					
Обозначение	**A...-SCLP / E...-SCLP**	**A...-SDUC...-X**	**A...-SDXC...-X**	**A...-STFC / E...-STFC**	**A2140-W**
Угол в плане к	95°	93°	62,5°	91°	
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Осевой
Диаметр расточной державки d_1 [мм]			25		25–40
Диаметр расточной державки d_1 [дюйм]	0.313–1.000	1.000–1.250		0.313–1.500	
Стр.	90	91	92	93	94

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости A...-DVUN inch

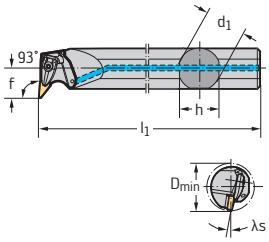
Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ





Инструмент



Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
A20T-DVUNR/L3	0,375	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-9°	VN .. 1604 ..
A24T-DVUNR/L3	0,375	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-8°	

Размеры указаны для эталонной пластины: VN .. 160408
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A20T-DVUNR3/пример заказа инструмента левого исполнения: A20T-DVUNL3
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 ..
Опорная пластина	AP312-VN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Прижим	PK244
Винт Момент затяжки	FS1473 (Torx 15IP) 3,9 Нм
Пружина	FS1470
Штифт	RS117
Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

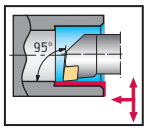
Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
Узел крепления (стандартный)	PK244-SET

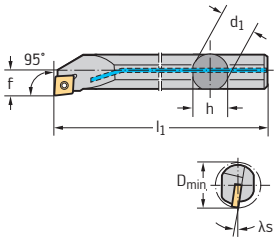
Расточные державки с креплением винтом A...-SCLP / E...-SCLP inch

Walter Turn

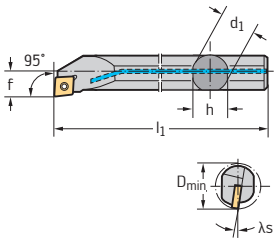
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



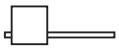
Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
A05K-SCLPR/L2	0,250	0,413	0,313	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,6°	
A10R-SCLPR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPR/L3	0,375	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	CP .. 09T3 ..
A16T-SCLPR/L3	0,375	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	



Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
E06M-SCLPR/L2	0,250	0,480	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E08R-SCLPR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	

Размеры указаны для эталонной пластины: CP.. 060204/CP .. 09T304
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A05K-SCLPR2/пример заказа инструмента левого исполнения: A05K-SCLPL2
Сборочные детали входят в комплект поставки

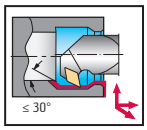
Сборочные детали

	Тип D_{min} [дюйм]	CP .. 0602 .. 0,413	CP .. 0602 .. 0,480–0,598	CP .. 0602 .. 0,772	CP .. 09T3 .. 0,929	CP .. 09T3 .. 1,201
	Винт пластины Момент затяжки	FS2187 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2066 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)

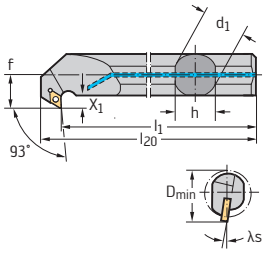
Расточные державки с креплением винтом
A...-SDUC...-X inch

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для обратного растачивания



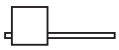
Инструмент



Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	l_{20} дюйм	γ	$λ_s$	Тип
A16T-SDUCR/L2-X	0,250	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,480	0°	-0,9°	DC .. 0702 ..
A20T-SDUCR/L3-X	0,375	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,610	0°	-7,5°	DC .. 11T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 070204/DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A16T-SDUCR2-X/пример заказа инструмента левого исполнения: A16T-SDUCL2-X
Сборочные детали входят в комплект поставки

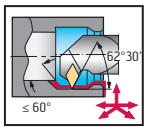
Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)

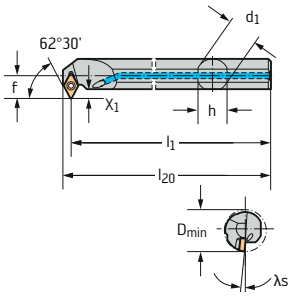
Расточные державки с креплением винтом
A...-SDXC...-X mm

Walter Turn

– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– Державки для прямого/обратного растачивания



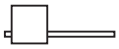
Инструмент



Обозначение		D_{min} мм	d_1 мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_{20} мм	γ	$λ_s$	Тип
A25T-SDXCR/L11-X	11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3°	DC .. 11T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: DC .. 11T308
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A25T-SDXCR11-X/пример заказа инструмента левого исполнения: A25T-SDXCL11-X
Сборочные детали входят в комплект поставки

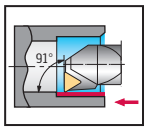
Сборочные детали

	Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Ключ	FS1465 (Torx 15IP)

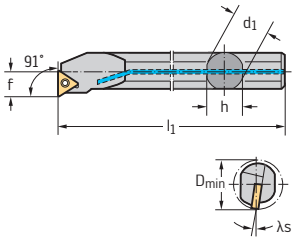
Расточные державки с креплением винтом A...-STFC / E...-STFC inch

Walter Turn

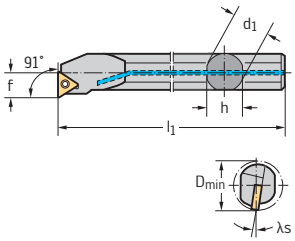
– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
A06M-STFCR/L2	0,250	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,1°	TC .. 1102 ..
A08M-STFCR/L2	0,250	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,2°	
A10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,7°	
A12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,2°	
A16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,8°	TC .. 16T3 ..
A20T-STFCR/L3	0,375	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,7°	
A24T-STFCR/L3	0,375	1,760	1,500	0,890	1,374	12,000	0°	-6,8°	



Обозначение	in	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	h дюйм	l_1 дюйм	γ	$λ_s$	Тип
E06M-STFCR/L1.8	0,219	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
E08R-STFCR/L1.8	0,219	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
E10R-STFCR/L2	0,250	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
E12S-STFCR/L2	0,250	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
E16T-STFCR/L3	0,375	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 110204/TC .. 16T308/TC .. 090204/TC .. 110200
Передний угол γ (для пластин без стружколомающей геометрии) и угол наклона $λ_s$ см. в разделе «Техническая информация. Токарная обработка ISO»
Пример заказа инструмента правого исполнения: A06M-STFCR2/пример заказа инструмента левого исполнения: A06M-STFCL2
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

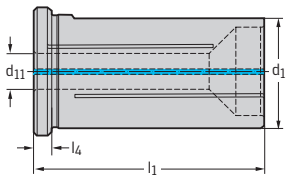
Тип D_{min} [дюйм]	TC .. 0902 .. 0,500–0,630	TC .. 1102 .. 0,500–0,598	TC .. 1102 .. 0,772–0,929	TC .. 16T3 .. 1,201	TC .. 16T3 .. 1,469–1,760
Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2067 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2060 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Ключ	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1490 (Torx 7IP)	FS1465 (Torx 15IP)	FS1465 (Torx 15IP)
Опорная пластина					AP317-TC1612 r ≤ 1,2 мм
Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)

Втулки для расточных державок
A2140-W mm

– Хвостовик Weldon по DIN 9766
– Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766



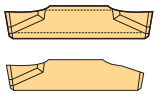
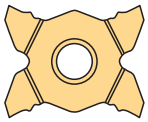
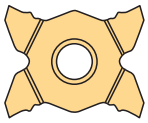
Обозначение	d_1 мм	d_{11} мм	l_1 мм	l_4 мм	kg
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,2
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,2
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,2
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,2
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,1
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,3
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,3
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,3
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,3
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,3
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,2
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,6
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,6
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,6
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,6
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,6
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,5

Примечание: канавка для определения высоты центров предусмотрена на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.

Обзор программы пластин и сплавов: Обработка канавок

A2

Пластины

Форма пластины	Описание	Стр.
Отрезка/ обработка канавок		
 **GX**	Канавочные пластины Walter Cut GX с 2 или 1 режущей кромкой	96
SX	Канавочные пластины Walter Cut SX с 1 режущей кромкой	102
 **MX**	Канавочные пластины Walter Cut MX с 4 режущими кромками	104
Продольное точение		
GX	Канавочные пластины Walter Cut GX с 2 режущими кромками	99
Заготовки		
 **MX**	Канавочные пластины Walter Cut MX с 4 режущими кромками	107

Сплав: твёрдый сплав

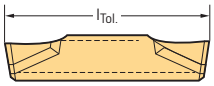
Область применения: 01, 05, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45

Группа материалов	Покрытие	Сплав
ISO P	CVD	WKP13S
	CVD	WKP23S
	CVD	WKP33S
	PVD	WSM23S
	PVD	WSM33S
	PVD	WSM43S
ISO M	PVD	WSM13S
	PVD	WSM23S
	PVD	WSM33S
	PVD	WSM43S
ISO K	CVD	WKP13S
	CVD	WKP23S
	CVD	WKP33S
ISO N	–	WK1
ISO S	PVD	WSM13S
	PVD	WSM23S
	PVD	WSM33S
	PVD	WSM43S

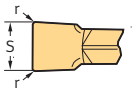
Износостойкость ←

Прочность →

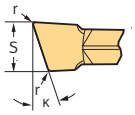
Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver



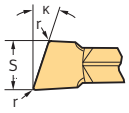
GX...N



GX...R



GX...L



A2

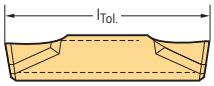
Пластины

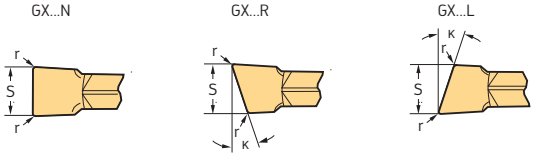
Обозначение	s мм	r мм	к	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX16-1E200N02-CK8	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03									☺			
GX16-2E300N02-CK8	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺			
GX24-2E300N02-CK8	3	0,2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺			
GX24-3E400N02-CK8	4	0,2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03									☺			
GX16-1E200N00-CF5	2	0		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX16-1E200R/L7-CF5	2	0	7°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-1E200R/L15-CF5	2	0	15°	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-2E300R/L7-CF5	3	0	7°	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-2E300R/L15-CF5	3	0	15°	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			😐	😖		😐	😖				😐	😖
GX34-2E300N03-CF5	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖
GX34-2E300R/L6-CF5	3	0,3	6°	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX34-3E400N04-CF5	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐	😖	☺	😐	😖			☺	😐	😖

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

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

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX
Tiger·tec® Silver





A2

Пластины

Обозначение	s мм	r мм	к	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	😐	☹	☺	😐	☹			☺	😐	☹
GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	😐	☹	☺	😐	☹	😐		☺	😐	☹
GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			😐	☹		😐	☹				😐	☹
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX34-2E300N03-CE4	3	0,3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺		😐	☹		😐	☹	😐			😐	☹
GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6°	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			😐			😐					😐	
GX34-3E400N04-CE4	4	0,4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺		😐			😐		😐			😐	
GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX16-1E250N02-GD6	2,5	0,2		16	0,06–0,17	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX16-3E500N04-GD6	5	0,4		16	0,12–0,24	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	
GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	😐		☺	😐				☺	😐	

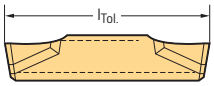
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

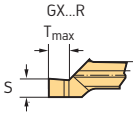
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

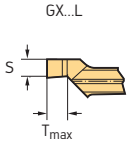
WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
☺ хороших
😐 нормальных
☹ неблаго-приятных
условий обработки

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX

Tiger·tec® Silver







A2

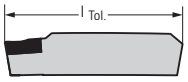
Пластины

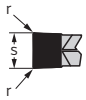
Обозначение	s мм	r мм	T_{max} мм	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-1E100R/L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
GX09-1E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
GX09-1E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
GX16-2E100R/L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
GX16-2E120R/L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		
GX16-2E140R/L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02		☺			☺				☺		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Режущая пластина подходит для использования в инструментах G15.../NCCE/NCNE/NCCI
У других инструментов требуется подгонка к профилю пластины
Другие режущие пластины для канавок под стопорные кольца: GX...UF8/MX22...GD8/MX22...CF5

HC = твёрдый сплав с покрытием

PCD — отрезка и обработка канавок
Режущие пластины GX





Пластины

Chipbreaker

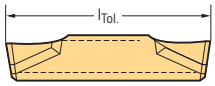
Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F318N02FS-F1	3,18	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F475N02FS-F1	4,75	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02						☺				☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

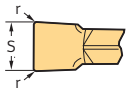
HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины GX

Tiger·tec® Silver



GX...N



A2

Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-0E196N01-UF8	1,96	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-1E239N02-UF8	2,39	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX16-3E525N02-UF8	5,25	0,2	16	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-1E275N01-UF8	2,75	0,1	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-2E325N01-UF8	3,25	0,1	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E425N02-UF8	4,25	0,2	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E475N05-UF8	4,75	0,5	24	0,09–0,30	0,6–2,4	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E525N02-UF8	5,25	0,2	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-3E556N05-UF8	5,56	0,5	24	0,11–0,35	0,6–2,8	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-4E600N02-UF8	6	0,2	24	0,11–0,35	0,3–3,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-4E600N04-UF8	6	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-4E635N04-UF8	6,35	0,4	24	0,11–0,35	0,6–3,4	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX24-4E635N08-UF8	6,35	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,4	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
GX30-5E800N08-UF8	8	0,8	30	0,13–0,40	1,0–4,2	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		

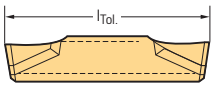
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

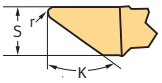
HC = твёрдый сплав с покрытием

A2

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины GX

Tiger·tec® Silver





Пластины

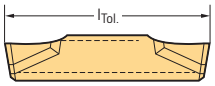
Обозначение	s мм	r мм	к	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX24-2E280R02-VG7	2,8	0,2	50°	24	0,05–0,12	0,2–2,0	±0,05	±0,15		●	●		●	●			●	●	
GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,4	50°	24	0,08–0,25	0,2–2,5	±0,05	±0,15		●	●		●	●			●	●	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Режущая пластина может использоваться в инструментах G15...
У других инструментов требуется подгонка к профилю пластины

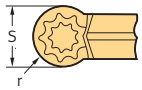
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка
Режущие пластины GX

Tiger·tec® Silver



GX...N



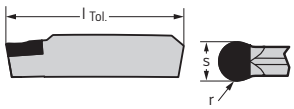
Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM13S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM13S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM13S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX09-1E239N12-RF8	2,39	1,20	9	0,05–0,20	0,2–1,2	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05		●	●			●	●				●	●		
GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,20	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX16-3E500N25-RF8	5	2,5	16	0,15–0,10	0,2–2,5	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX16-4E600N30-RF8	6	3	16	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
GX24-3E475N24-RF8	4,75	2,38	24	0,15–0,50	0,1–2,3	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		
GX24-4E635N32-RF8	6,35	3,18	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02			●				●					●		
GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02		●	●			●	●				●	●		

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

PCD — обработка канавок и профильная обработка
Режущие пластины GX



Пластины

Chipbreaker

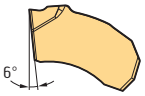
Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	N DP WDN10	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S DP WDN10
GX16-1F200N10FS-M1	2	0,1	16	0,05–0,25	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F300N15FS-M1	3	0,15	24	0,05–0,30	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-2F318N16FS-M1	3,18	0,16	24	0,05–0,30	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F400N20FS-M1	4	0,2	24	0,05–0,35	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F475N24FS-M1	4,75	0,24	24	0,05–0,40	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-3F500N25FS-M1	5	0,25	24	0,05–0,40	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX24-4F600N30FS-M1	6	0,3	24	0,05–0,50	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺
GX30-5F800N40FS-M1	8	0,4	30	0,05–0,60	0,1	±0,02	±0,02						☺				☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

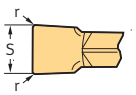
HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины SX
Tiger·tec® Silver

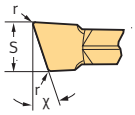
A2



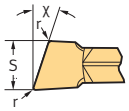
SX...N



SX...R



SX...L



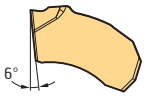
Пластины

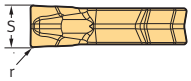
	Обозначение	s мм	r мм	к	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05									☺			
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05									☺			
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05									☺			
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05									☺			
	SX-6E600N04-CK8	6	0,4		0,10–0,30	±0,02	±0,05									☺			
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-1E150R/L6-CE4	1,5	0,15	6°	0,03–0,08	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	0,06–0,10	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1		☺	😐	😵	☺	😐	😵			☺	😐	😵
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	0,09–0,20	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	0,10–0,22	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1			😐	😵		😐	😵				😐	😵
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1	☺	☺	😐	😵	☺	😐	😵	😐		☺	😐	😵
	SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	6°	0,12–0,25	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	6°	0,12–0,30	±0,05	±0,1			😐			😐					😐	
	SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1	☺		😐	😵		😐	😵	😐			😐	😵

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

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

Обработка канавок и продольное точение
Режущие пластины SX





Tiger·tec® Silver

A2

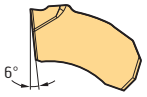
Пластины

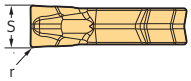
	Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a_p мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P			M		K	S					
										HC			HC	HC		HC				
									WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM33S	WSM43S				
	SX-8E800N08-UF4	8	0,8	17,4	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,1	☺	😐	☹	😐	☹	😐	😐	☹				

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезное фрезерование
Режущие пластины SX





Tiger·tec® Silver

Пластины

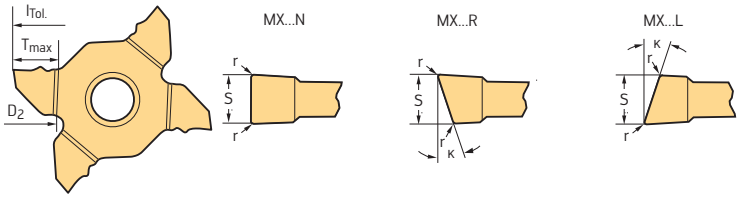
	Обозначение	s мм	r мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P			M		K	N	S				
								HC			HC	HC	HW		HC			
							WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1		WSM33S	WSM43S		
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05							☺					
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05							☺					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05							☺					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05							☺					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05							☺					
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	0,05–0,30	±0,02	±0,05							☺					
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹			
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹			
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹			
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹			
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1		😐	☹	😐	☹			😐	☹			

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

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

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver

A2



Пластины

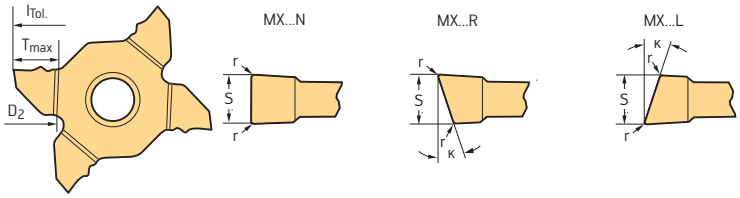
Обозначение	s мм	r мм	к	T_{max} мм	D_2 мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
MX22-2E100N01-GD8	1	0,1		3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E120N01-GD8	1,2	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E140N01-GD8	1,4	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1		5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E157N02-GD8	1,57	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2		3		0,03–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E185N02-GD8	1,85	0,2		3		0,04–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E196N02-GD8	1,96	0,2		3		0,04–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E200N02-GD8	2	0,2		6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2		6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E239N02-GD8	2,39	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E300N02-GD8	3	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2		6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»

HC = твёрдый сплав с покрытием

☺☹ / ★ Новый инструмент

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver



A2

Пластины

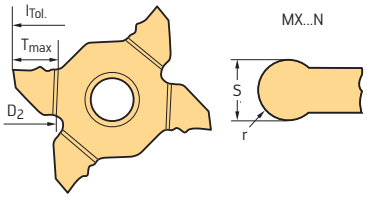
Обозначение	s мм	r мм	κ	T_{max} мм	D_2 мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S
MX22-2E080R/L5-CF5	0,8	0,05	5°	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1		1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E100R/L10-CF5	1	0,05	10°	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E100N01-CF5	1	0,1		3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1		2		0,03–0,07	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1		2		0,03–0,08	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1		2		0,03–0,09	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1		2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E150R/L10-CF5	1,5	0,05	10°	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1		5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2		3		0,04–0,12	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E200R/L6-CF5	2	0,1	6°	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E200N02-CF5	2	0,2		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E300N02-CF5	3	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2		6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03		😐			😐				😐		
MX22-4E400N02-CF5	4	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E400N04-CF5	4	0,4		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2		6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E500N02-CF5	5	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E500N04-CF5	5	0,4		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2		6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		
MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2		6	100	0,10–0,28	±0,02	±0,03		☹			☹				☹		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»

HC = твёрдый сплав с покрытием

A2

Отрезка и обработка канавок
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver



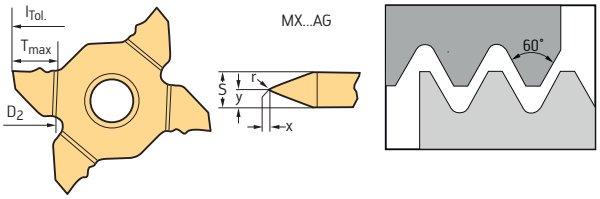
Пластины

Обозначение	s мм	r мм	к	T_{max} мм	D_2 мм	f мм	S_{Tol} мм	l_{Tol} мм	P WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K WKP23S	K HC WSM23S	K HC WSM33S	K HC WSM43S
MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8		3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E200N10-RF5	2	1		6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2		6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5		6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6		6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-4E400N20-RF5	4	2		6	100	0,01–0,22	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-4E480N24-RF5	4,8	2,4		6	100	0,01–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5		6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03		☺			☺				☺		

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Нарезание наружной резьбы неполного профиля 60°
Режущие пластины MX
Tiger·tec® Silver



Пластины

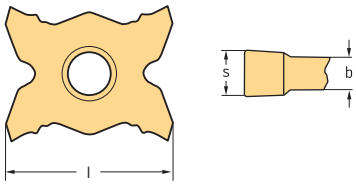
Обозначение	Шаг резьбы P мм	Шаг [ниток/дюйм] дюйм	r мм	X мм	Y мм	P WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K WKP23S	K HC WSM23S	K HC WSM33S	K HC WSM43S
MX22-2E-EN-A60	0,50–1,50	48–16	0,05	0,05	1,68		☺			☺				☺		
MX22-4E-EN-AG60	0,50–3,00	48–8	0,08	0,08	2,83		☺	☹		☺	☹			☺	☹	

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

HC = твёрдый сплав с покрытием

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Заготовки для специальных пластин
Режущие пластины MX



Заготовки для специальных пластин

	Обозначение	s мм	b мм	l мм	P HC WKP23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	P HF WMG30	M HC WSM33S	M HC WSM43S	M HF WMG30	K HC WKP23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HF WMG30
	MX22-2E335N	3,35	3,35	23,2				●			●				●
	MX22-4E565N	5,65	5,65	23,2				●			●				●

Области применения твёрдого сплава WMG30 по ISO: P20, M20, S20

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

Обзор программы державок Walter Cut для обработки торцевых канавок Державки/отрезные лезвия/расточные державки/державки Walter Capto™

A2

Державки для отрезки, обработки канавок и продольного точения

Вид обработки						
Тип						
Обозначение	**G3011**	**G3011...-P**	**G3021...-P**	**G1011**	**G1011...-P**	**G2012**
Ширина канавки, s [мм]	0,5–3,25	0,5–5,56	0,5–5,56	2–8	2–8	1,5–3
Глубина канавки, T_{max} [мм]	6	6	6	8–32	12–33	15–33
Подвод СОЖ	Наружный	Направленный	Направленный	Наружный	Направленный	Наружный
Сечение хвостовика h [мм]	10–12	12–25	20–25	12–32	16–32	12–25
Сечение хвостовика h [дюйм]	-	0.750–1.000	1.000	0.500–1.000	0.750–1.000	0.500–1.000
Стр.	120	121	123	109	110	117

Державки для отрезки и обработки канавок

Вид обработки					
Тип					
Обозначение	**G3041**	**G3041...C**	**G1041...-P**	**G1041...C-P**	**G2042...-P**
Ширина канавки, s [мм]	0,5–3,25	0,5–3,25	2–4	2–4	2–4
Глубина канавки, T_{max} [мм]	6	6	16–33	16–32	26–33
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный	Направленный	Направленный	Направленный
Сечение хвостовика, h4 [мм]	26	26	26–32	26–32	26–23
Сечение хвостовика, h4 [дюйм]	1.024	1.024	1.024–1.260	1.024–1.260	1.024–1.260
Стр.	125	126	113	114	119

Расточные державки для обработки внутренних канавок

Вид обработки	
Тип	
Обозначение	**G1221...-P**
Ширина канавки, s [мм]	0,8–6
Глубина канавки, T_{max} [мм]	4–12
Подвод СОЖ	Направленный
Сечение хвостовика, d_1 [мм]	16–40
Сечение хвостовика, d_1 [дюйм]	0.625–1.500
Стр.	115

Державки Walter Capto™ для отрезки, обработки канавок и продольного точения

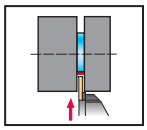
Вид обработки	
Тип	
Обозначение	**G3011...C...-P**
Ширина канавки, s [мм]	0,5–5,56
Глубина канавки, T_{max} [мм]	6
Подвод СОЖ	Направленный
Размер Walter Capto™	C3–C6
Стр.	127

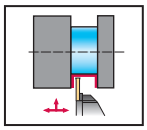
Державки для обработки радиальных канавок

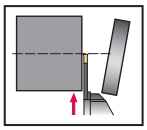
G1011 inch

Walter Cut

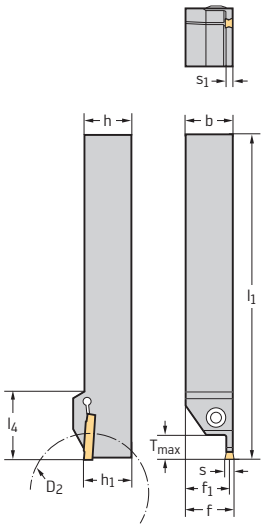
– Крепление пластин винтом







Инструмент



Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	D_2 дюйм	$h = h_1$ дюйм	b дюйм	f_1 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	s_1 дюйм	Тип
G1011.16R/L-4T32GX24	0,157	1,260		1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

T_{max} при диаметрах больше D_2 см. в разделе «Техническая информация. Обработка канавок»
$f = f_1 + s/2$
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.16R-4T32GX24/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.16L-4T32GX24
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

$h = h_1$ [дюйм]	1,000
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)

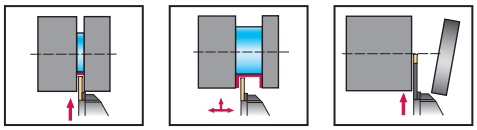
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P mm

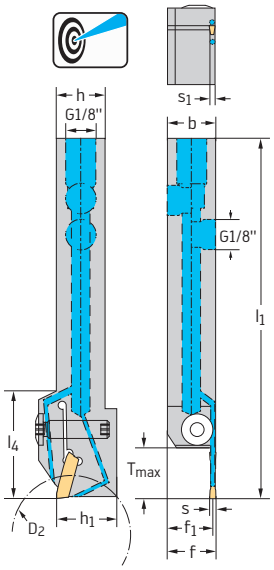
Walter Cut

A2

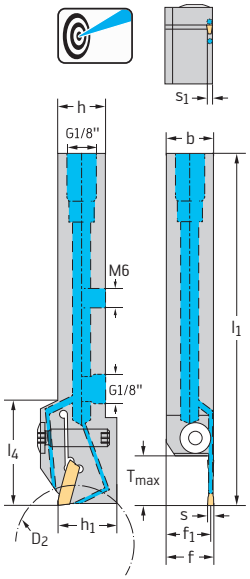
– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.1212R/L-2T12GX16-P	2	12		12	12	11,2	120	31,5	1,6	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.1616R/L-2T15GX16-P		15		16	16	15,2	120	35,5	1,6	
G1011.1616R/L-2T21GX24-P		21	80	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R/L-3T15GX16-P	3	15		16	16	14,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
★ G1011.1616R/L-3T12GX24-P		12		16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R/L-3T21GX24-P		21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.1616R/L-4T12GX24-P	4	12		16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..



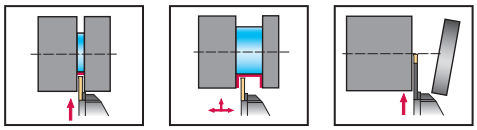
Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	15		20	20	19,2	120	35,5	1,6	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.2020R/L-2T21GX24-P		21	80	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
★ G1011.2525R/L-2T21GX24-P		21		25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R/L-3T15GX16-P	3	15		20	20	18,9	120	35,5	2,2	GX16-2E3 ..
★ G1011.2020R/L-3T12GX24-P		12		20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R/L-3T21GX24-P		21	80	20	20	18,8	125	40	2,4	
★ G1011.2525R/L-3T12GX24-P		12		25	25	23,8	125	35	2,4	
G1011.2525R/L-3T21GX24-P		21	80	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2020R/L-3T33GX34-P		33	140	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R/L-3T33GX34-P		33	140	25	25	23,8	145	53	2,4	
G1011.2020R/L-4T12GX24-P	4	12		20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R/L-4T21GX24-P		21		20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T12GX24-P		12		25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R/L-4T21GX24-P		21		25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R/L-4T32GX24-P		32		25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R/L-4T33GX34-P		33	140	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R/L-4T33GX34-P		33	140	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.2020R/L-5T12GX24-P	5	12		20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R/L-5T21GX24-P		21		20	20	17,9	125	40	4,2	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.1212R-2T12GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.1212L-2T12GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

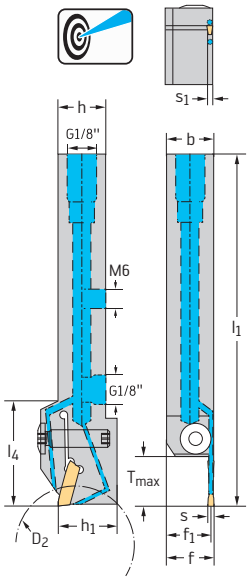
Державки для обработки радиальных канавок
G1011...-P mm
Walter Cut

A2

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G1011.2525R/L-5T12GX24-P	5	12		25	25	22,9	125	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525R/L-5T21GX24-P		21		25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R/L-5T32GX24-P		32	120	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R/L-6T12GX24-P	6	12		25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4 .. GX24-4F6 ..
G1011.2525R/L-6T21GX24-P		21		25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R/L-6T32GX24-P		32		25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R/L-8T28GX30-P	8	28		25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 .. GX30-5F8 ..
G1011.3225R/L-8T28GX30-P		28		32	25	22	145	55	6,1	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.1212R-2T12GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.1212L-2T12GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	$h = h_1$ [мм] T_{max} [мм]	12 12	16 12–21	20 12	20 15–21	20-25 33	25 12–32	25 21	32 28
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
	Резьбовая пробка M6			FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)	FS1464 (Torx 20IP)
	Ключ ISO 2936				ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)		ISO2936-5 (SW 5)	

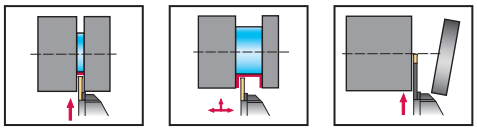
/ ★ Новый инструмент

Державки для обработки радиальных канавок
G1011...-P inch

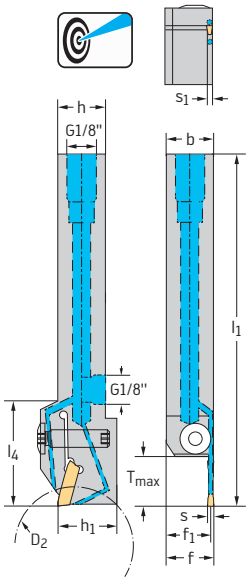
Walter Cut

A2

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	D_2 дюйм	$h = h_1$ дюйм	b дюйм	f_1 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	s_1 дюйм	Тип
G1011.12R/L-2T15GX16-P	0,079	0,591		0,750	0,750	0,719	5,906	1,398	0,063	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1011.16R/L-2T15GX16-P		0,591		1,000	1,000	0,969	5,906	1,398	0,063	
G1011.12R/L-3T15GX16-P	0,118	0,591		0,750	0,750	0,707	5,906	1,398	0,087	GX16-2E3 ..
G1011.12R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
★ G1011.16R/L-3T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16R/L-3T21GX24-P		0,827	3,150	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.12R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16R/L-3T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
G1011.12R/L-4T12GX24-P	0,157	0,472		0,750	0,750	0,685	5,906	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.12R/L-4T21GX24-P		0,827		0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16R/L-4T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.16R/L-4T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
G1011.12R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16R/L-4T33GX34-P		1,299	5,512	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
G1011.12R/L-5T21GX24-P	0,197	0,827		0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16R/L-5T12GX24-P		0,472		1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
G1011.16R/L-5T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G1011.16R/L-5T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G1011.16R/L-6T12GX24-P	0,236	0,472		1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4 .. GX24-4F6 ..
G1011.16R/L-6T21GX24-P		0,827		1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16R/L-6T32GX24-P		1,260		1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

$f = f_1 + s/2$
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1011.12R-2T15GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1011.12L-2T15GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

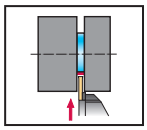
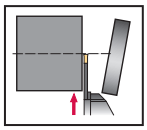
Сборочные детали

$h = h_1$ [дюйм] T_{max} [дюйм]	0,750 0,472–0,827	0,750-1,000 1,299	1,000 0,472–1,260
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм	M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5) 5,0 Нм	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6		FS2288 (SW 3)	
Ключ	FS1464 (Torx 20IP)		FS1464 (Torx 20IP)
Ключ ISO 2936		ISO2936-5 (SW 5)	

Отрезные лезвия для глубоких канавок
G1041...-P mm

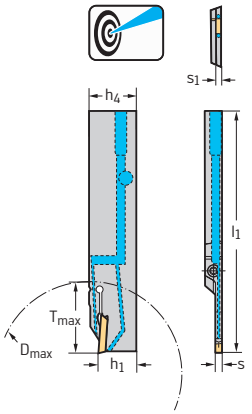
Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ

A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G1041.26R/L-2T16GX16-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G1041.26R-2T16GX16-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1041.26L-2T16GX16-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h_4 [мм]	26-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

h_4 [мм]	26-32
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

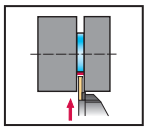
Отрезные лезвия для глубоких канавок, контрисполнение

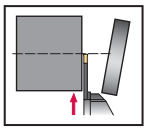
G1041...C-P mm

A2

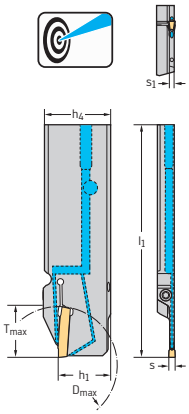
Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ





Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G1041.26R/L-2T16GX16C-P	2	16	32	26	110	21	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1041.32R/L-2T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R/L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1041.32R/L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R/L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R/L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.32R/L-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G1041.26R-2T16GX16C-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1041.26L-2T16GX16C-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h_4 [мм]	26-32
Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

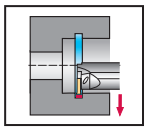
h_4 [мм]	26-32
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

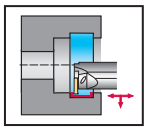
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G1221...-P mm

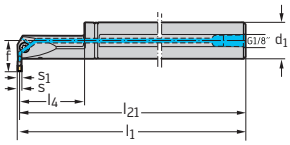
Walter Cut

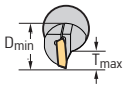
– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ





Инструмент





Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{min} мм	d_1 мм	f мм	l_4 мм	l_{21} мм	s_1 мм	Тип
G1221-16QR/L-2T04-GX09-P	2–2,5	4	16	16	12,6	29,3	179,3	1,4	GX09- . E ..
G1221-20QR/L-2T06-GX09-P		6	20	20	16,6	36,3	179,3	1,4	
G1221-25RR/L-2T08-GX16-P		8	25	25	21,1	45,2	199,3	1,5	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1221-20QR/L-3T06-GX09-P	2,5–3	6	20	20	16,6	35,9	179,0	2,1	GX09-2E3 ..
G1221-25RR/L-3T08-GX16-P	3	8	25	25	21,1	44,9	199,0	2,1	GX16-2E3 ..
G1221-32SR/L-3T10-GX16-P		10	32	32	26,6	57,9	249,0	2,1	
★ G1221-40TR/L-3T12-GX24-P		12	40	40	32,6	72,0	298,9	2,1	GX24-2E .. GX24-2F3 ..
G1221-32SR/L-4T10-GX16-P	4	10	32	32	26,6	57,4	248,5	3,1	GX16-3E ..
★ G1221-40TR/L-4T12-GX24-P		12	40	40	32,6	71,5	298,4	3,1	GX24-3E ..
★ G1221-40TR/L-5T12-GX24-P	5–6	12	40	40	32,6	71,1	298,1	3,8	GX24-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1221-16QR-2T04-GX09-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1221-16QL-2T04-GX09-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D_{min} [мм]	16	20	25	32	40
Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Нм
Резьбовая пробка	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
Уплотнительное кольцо	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2	O-RING 34X2
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Комплектующие

D_{min} [мм]	16-20	25	32-40
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

/ ★ Новый инструмент

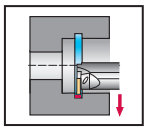
Расточные державки для обработки внутренних канавок

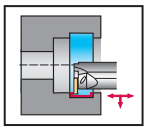
G1221...-P inch

A2

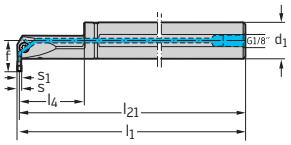
Walter Cut

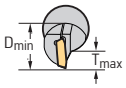
– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ





Инструмент





Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	D_{min} дюйм	d_1 дюйм	f дюйм	l_4 дюйм	l_{21} дюйм	s_1 дюйм	Тип
G1221.10QR/L-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,157	0,625	0,625	0,492	1,154	7,059	0,055	GX09- . E ..
G1221.12QR/L-2T06-GX09-P		0,236	0,750	0,750	0,634	1,429	7,059	0,055	
G1221.16RR/L-2T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	1,780	7,844	0,059	GX16-1E2 .. GX16-1F2 ..
G1221.12QR/L-3T06-GX09-P	0,118	0,236	0,750	0,750	0,634	1,413	7,045	0,083	GX09-2E3 ..
G1221.16RR/L-3T08-GX16-P		0,315	1,000	1,000	0,839	1,768	7,833	0,083	GX16-2E3 ..
G1221.20SR/L-3T10-GX16-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,280	9,801	0,083	
G1221.20SR/L-4T10-GX16-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,260	9,781	0,122	GX16-3E ..
★ G1221-24TR/L-4T12-GX24-P		0,472	1,500	1,500	1,244	2,813	11,750	0,122	GX24-3E .. GX24-4E ..
★ G1221-24TR/L-5T12-GX24-P	0,197–0,236	0,472	1,500	1,500	1,244	2,799	11,736	0,150	

$l_1 = l_{21} + s/2$
Пример заказа инструмента правого исполнения: G1221.10QR-2T04-GX09-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G1221.10QL-2T04-GX09-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_{min} [дюйм]	0,625	0,750	1,000	1,250
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2081 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2089 (Torx 25IP) 5,0 Нм
	Резьбовая пробка	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Комплектующие

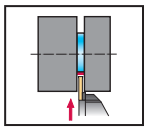
	D_{min} [дюйм]	0,625-0,750	1,000	1,250
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2016 (Torx 25IP)

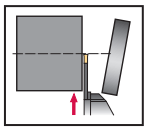
Державки для обработки радиальных канавок

G2012 mm

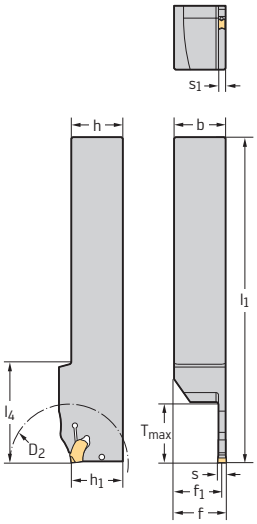
Walter Cut

– Самозажимное крепление





Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_2 мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	s_1 мм	Тип
G2012.1212R/L-1.5T15SX	1,5	15	38	12	12	11,4	120	25	1,2	SX-1E1 ..
G2012.1616R/L-1.5T15SX		15	38	16	16	15,4	120	25	1,2	
G2012.2020R/L-1.5T15SX		15	38	20	20	19,4	120	25	1,2	
G2012.2525R/L-2T26SX	2	26	52	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2 ..
G2012.2525R/L-3T33SX	3	33	65	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Пример заказа инструмента правого исполнения: G2012.1212R-1.5T15SX/пример заказа инструмента левого исполнения: G2012.1212L-1.5T15SX

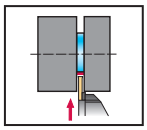
Комплектующие

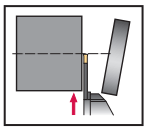
	$h = h_1$ [мм]	12-20	25
	Монтажный ключ для пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок
G2012 inch

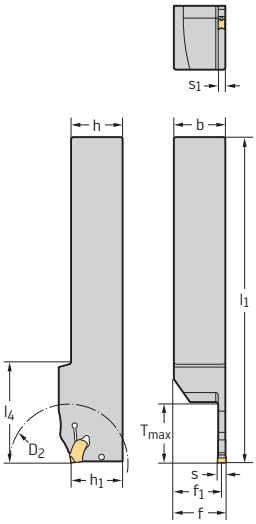
Walter Cut

– Самозажимное крепление





Инструмент



Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	D_2 дюйм	$h = h_1$ дюйм	b дюйм	f_1 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	s_1 дюйм	Тип
G2012.08R/L-1.5T15SX	0,059	0,591	1,496	0,500	0,500	0,476	4,724	0,984	0,047	SX-1E1 ..
G2012.10R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,625	0,625	0,602	4,724	0,984	0,047	
G2012.12R/L-1.5T15SX		0,591	1,496	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	
G2012.16R/L-2T26SX	0,079	1,024	2,047	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2 ..
G2012.16R/L-3T33SX	0,118	1,299	2,559	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3 ..

$f = f_1 + s/2$

Пример заказа инструмента правого исполнения: G2012.08R-1.5T15SX/пример заказа инструмента левого исполнения: G2012.08L-1.5T15SX

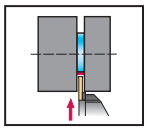
Комплектующие

	$h = h_1$ [дюйм]	0,500-0,750	1,000
	Монтажный ключ для пластин	FS2249	FS1494

Отрезные лезвия для глубоких канавок
G2042...R/L...-P mm

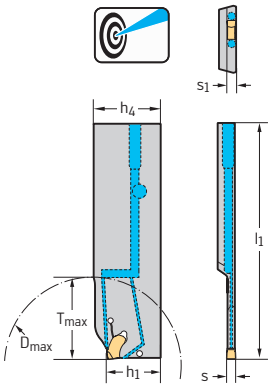
Walter Cut

– Самозажимное крепление
– Направленная подача СОЖ



A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	D_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	s_1 мм	Тип
G2042.32R/L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2 ..
G2042.26R/L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3 ..
G2042.32R/L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R/L-4T33SX-P	4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4 ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G2042.32R-2T26SX-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G2042.32L-2T26SX-P

Комплектующие

h_4 [мм]	26-32
Монтажный ключ для пластин	FS1494

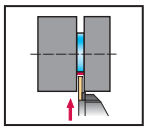
Державки для обработки радиальных канавок

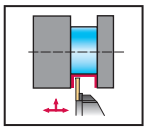
G3011 mm

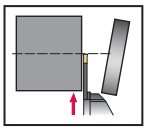
A2

Walter Cut

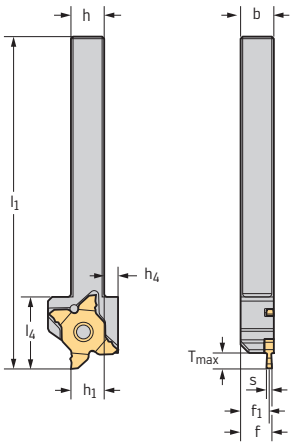
– Крепление пластин винтом







Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	$h = h_1$ мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	h_4 мм	l_4 мм	Тип
G3011-1010R/L-MX22-2	0,8–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX22-2E ..
G3011-1212R/L-MX22-2		6	12	12	10,3	120	5	26	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011-1010R-MX22-2/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011-1010L-MX22-2
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

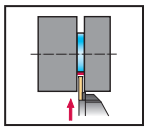
$h = h_1$ [мм]	10-12
Винт пластины	FS2570
Ключ	FS2572

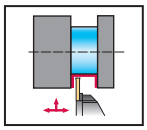
Державки для обработки радиальных канавок

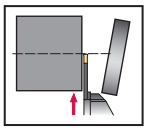
G3011...-P mm

Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ

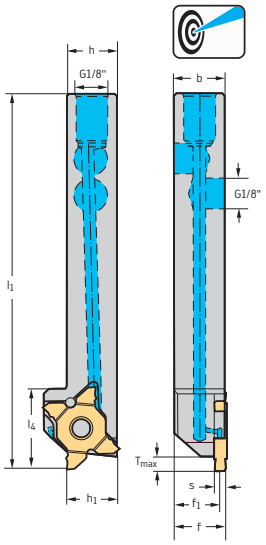




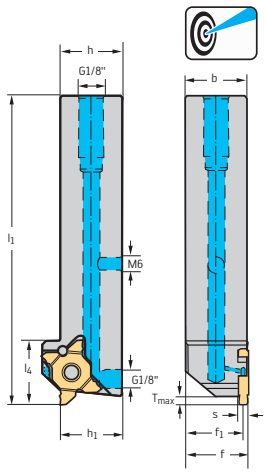


A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h = h_1 мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
G3011-1212R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX22-2E ..
G3011-1616R/L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX22-4E ..



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h = h_1 мм	b мм	f_1 мм	l_1 мм	l_4 мм	Тип
G3011-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX22-2E ..
G3011-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX22-4E ..
G3011-2525R/L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011-1212R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011-1212L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h = h_1 [мм] s [мм]	12-16 0,8–3,25	16 4–5,65	20 0,8–3,25	20 4–5,65	25 0,8–3,25/4–5,65
Винт пластины	FS2570	FS2571	FS2570	FS2571	FS2571
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6			FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
Ключ	FS2572	FS2572	FS2572	FS2572	FS2572

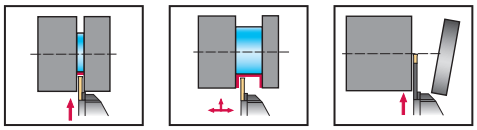
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P inch

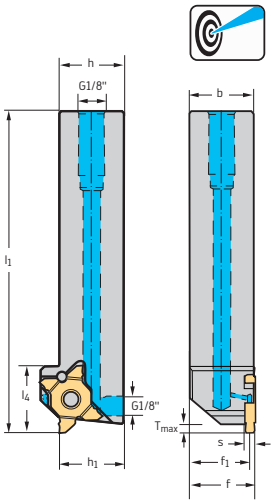
A2

Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



Инструмент



Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	h = h_1 дюйм	b дюйм	f дюйм	l_4 дюйм	l_{21} дюйм	Тип
G3011.12R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	1,024	5,906	MX22-2E ..
G3011.16R/L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	1,024	5,906	
G3011.12R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	1,024	5,906	MX22-4E ..
G3011.16R/L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	1,024	5,794	

$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011.12R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011.12L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

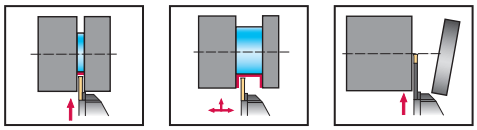
h = h_1 [дюйм] s [дюйм]	0,750 0,031–0,128	0,750 0,157–0,222	1,000 0,031–0,128/0,157–0,222
Винт пластины	FS2570	FS2571	FS2571
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Ключ	FS2572	FS2572	FS2572

Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P mm

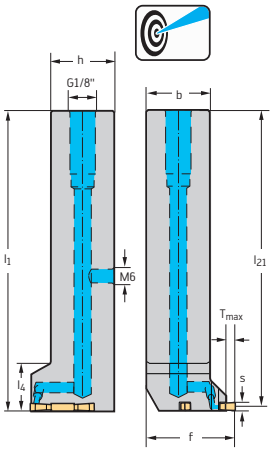
Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h = h_1 мм	b мм	f мм	l_4 мм	l_{21} мм	Тип
G3021-2020R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	20	20	30	19	123,3	MX22-2E ..
G3021-2525R/L-MX22-2-P		6	25	25	35	19	123,3	
G3021-2525R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	19	124,5	MX22-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3021-2020R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3021-2020L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h = h_1 [мм] s [мм]	20 0,8–3,25	25 0,8–3,25	25 4–5,65
Винт пластины	FS2570	FS2571	FS2571
Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)	FS2258 (SW 5)
Резьбовая пробка M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)	
Ключ	FS2572	FS2572	FS2572

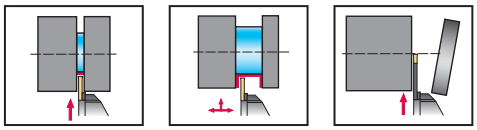
Державки для обработки радиальных канавок

G3021...-P inch

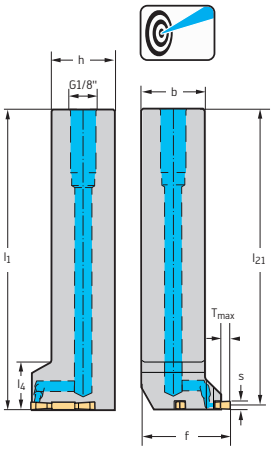
A2

Walter Cut

– Крепление пластин винтом
– Направленная подача СОЖ



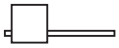
Инструмент



Обозначение	s дюйм	T_{max} дюйм	$h = h_1$ дюйм	b дюйм	f дюйм	l_4 дюйм	l_{21} дюйм	Тип
G3021.16R/L-MX22-2-P	0,031–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,842	MX22-2E ..
G3021.16R/L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	0,748	5,794	MX22-4E ..

$l_1 = l_{21} + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3021.16R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3021.16L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

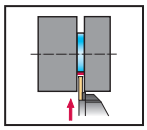
	$h = h_1$ [дюйм]	1,000
	Винт пластины	FS2571
	Резьбовая пробка G 1/8"	FS2258 (SW 5)
	Ключ	FS2572

Отрезные лезвия для глубоких канавок

G3041 mm

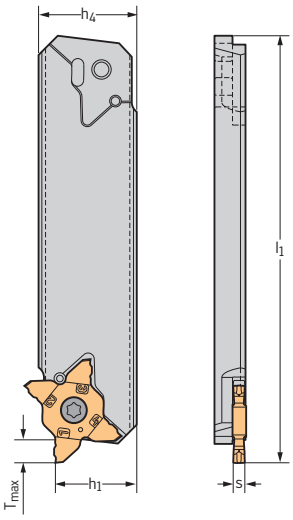
Walter Cut

– Крепление пластин винтом



A2

Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
★ G3041.26R/L-MX22-2	0,8–3,25	6	26	110	21	MX22-2E ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G3041.26R-MX22-2/пример заказа инструмента левого исполнения: G3041.26L-MX22-2
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h_4 [мм]	26
Винт пластины	FS2574
Ключ	FS2572

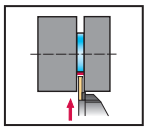
Отрезные лезвия для глубоких канавок, контрисполнение

G3041...C mm

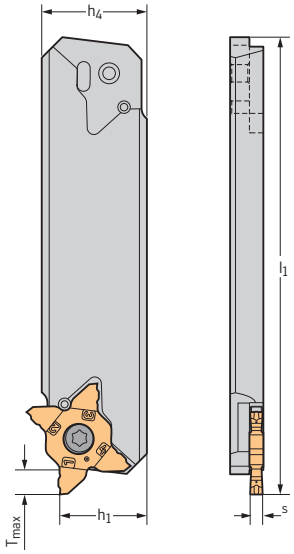
A2

Walter Cut

– Крепление пластин винтом



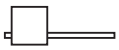
Инструмент



Обозначение	s мм	T_{max} мм	h_4 мм	l_1 мм	h_1 мм	Тип
★ G3041.26R/L-MX22-2C	0,8–3,25	6	26	110	21	MX22-2E ..

Пример заказа инструмента правого исполнения: G3041.26R-MX22-2C/пример заказа инструмента левого исполнения: G3041.26L-MX22-2C
Сборочные детали входят в комплект поставки

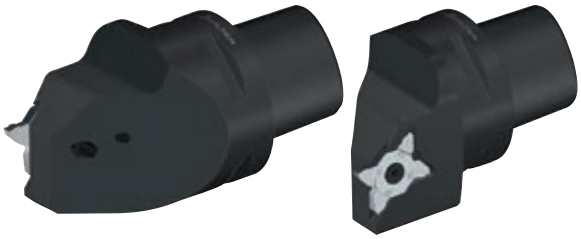
Сборочные детали

	h_4 [мм]	26
	Винт пластины	FS2574
	Ключ	FS2572

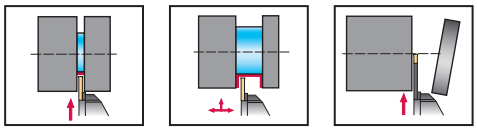
/ ★ Новый инструмент

Державки для обработки радиальных канавок

C...-G3011...-P mm

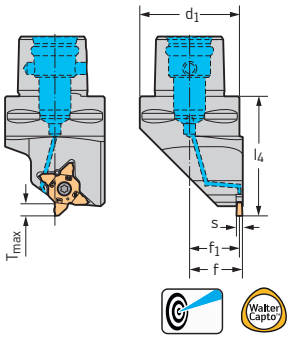


– Walter Capto™
– Крепление пластин винтом



Инструмент

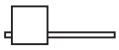
Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	s мм	T_{max} мм	d_1	f_1 мм	l_4 мм	Тип
★ G3011-C3R/L-MX22-2-P	0,8–3,25	6	C3	20	45	MX22-2E ..
★ G3011-C4R/L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
★ G3011-C5R/L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
★ G3011-C6R/L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
★ G3011-C4R/L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX22-4E ..
★ G3011-C5R/L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
★ G3011-C6R/L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

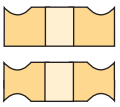
$f = f_1 + s/2$
Макс. глубина канавки T_{max} — см. Режущие пластины
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: G3011-C3R-MX22-2-P/пример заказа инструмента левого исполнения: G3011-C3L-MX22-2-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [мм]	0,8–3,25/4–5,65
	Винт пластины	FS2571
	Ключ	FS2572

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Режимы резания для токарных пластин без задних углов
Пластины твердосплавные



= режимы резания для обработки с СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			Сплав		
									Начальная скорость резания v_c [м/мин]		
									HC		
									WSM01		
									f [мм/об]		
									0,10	0,20	0,50
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●	●	240	230	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●	●	190	160	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	160	130	
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●	●	150	130	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	140	100	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	210	190	
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	●●	●	150	130	
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	130	80	
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●	100	70	
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●	80	60	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	●●	●	140	120	
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	●●	●	120	90	
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	●●	●	70	50	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	●●	●	200	180	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●	150	120	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	●●	●	250	190	120
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	160	140	100
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●			
		перлитный		260	700	K2	●●	●			
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●			
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●			
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●			
		перлитный		265	700	K6	●●	●			
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1			3000	2400	1800
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2			900	720	360
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3			960	540	360
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4			600	360	240
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7			720	480	320
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8			480	360	300
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9			340	240	160
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●	●	100	70	
			упрочнённые	280	940	S2	●●	●	80	60	
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●	80	60	
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●	70	50	
			литьё	320	1080	S5	●●	●	60	40	
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	●●	●	70	50	
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●	50	40	
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●	50		
		закалённая и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●	40		
		закалённая и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения

Примечание: При обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.

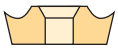
[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. A 468 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Сплав																					
Начальная скорость резания v_c [м/мин]																					
HC																					
WSM10S			WSM20S			WSM30S			WPV10			WPV20			WKV10			WKV20		
f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]		
0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,30	0,50	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60	0,10	0,40	0,60
270	250		230	220		220	200		430	320	250	360	270	220				480	360	280
210	190		180	160		160	150		340	240	200	280	200	160				170	150	150
180	160		150	130		130	110		260	200	170	210	170	140				140	120	120
180	160		140	130		130	120		280	200	160	240	170	130				130	120	120
									220	160	160	180	130	120				250	180	180
240	220		200	180		180	160		400	280	230	330	240	180				180	170	170
170	150		140	120		120	100		310	230	200	260	200	160				130	110	110
									190	150	130	160	120	100				210	170	150
									140	100	80	120	80	70				140	110	90
									70	50								70	60	
170	150		130	110		110	90		280	200	130	240	160	100				120	100	100
									200	120	100	160	100	80				160	130	120
									60	50								80	70	
200	180	150	190	170	140	170	150	120	230	180	160	190	160	120						
170	120	110	140	110	100	110	100	80	160	120	100	130	90	70						
260	210	130	240	170	110	200	140	90	250	180	120	200	150	90						
160	140		140	120		110	90		150	130		120	100							
170	150	110	150	130	90	130	110	70	160	130	100	120	110	80						
									260	170	130	230	180	130	340	240	170	270	180	140
									220	140	100	200	150	90	300	200	130	240	150	100
									470	280	200	410	210	160	560	370	270	500	290	210
									260	180	120	200	150	90	360	240	170	270	190	130
									280	200	150	210	160	120	370	270	210	290	210	160
									200	150	120	160	120	90	270	210	170	210	160	130
									240	160	130				290	180				
100	65		90	60		80	50													
80	55		70	50		60	40													
80	55		70	50		60	30													
70	45		60	40		50	30													
60	35		50	30		40	20													
			70	45	40															
			40	30	25															
															50					
															40					
															30					
															40					

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si3N4

Режимы резания для токарных пластин с задними углами
Пластины твердосплавные



= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ.

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			Сплав HE WEP10 Начальная скорость резания v_c [м/мин] f [мм/об] 0,10	0,20	0,30
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●	●	300	250	200
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●	●	230	200	180
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	210	180	150
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●	●	220	200	180
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	180	150	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	230	200	180
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	●●	●	210	180	150
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	150	130	110
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●			
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●			
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	●●	●	160	140	130
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	●●	●			
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	●●	●			
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	●●	●			
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●			
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	●●	●	210	190	160
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	150	130	110
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	160	140	110
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	220	200	180
		перлитный		260	700	K2	●●	●	190	170	150
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	420	390	360
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	220	200	180
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	240	220	200
		перлитный		265	700	K6	●●	●	170	140	130
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●	220	180	170
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	●●	●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	●●	●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●	●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●	●			
			упрочнённые	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●			
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●			
			литьё	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	●●	●			
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●			
		закалённая и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●			
		закалённая и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения

Примечание: При обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %.

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. A 468 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Сплав												
Начальная скорость резания v_c [м/мин]												
HC												
WSM01			WNN10			WPV10			WPV20			
f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			
0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40	0,10	0,20	0,40
240	230		230	210		400	350	300	330	300	250
190	160		170	150		320	280	230	270	240	190
160	130		130	120		240	210	200	190	170	160
150	130		140	120		280	260	250	240	220	200
140	100					190	160	160	160	130	120
210	190		180	160		360	340	330	310	280	270
150	130		120	100		290	270	260	250	230	210
130	80					160	140	130	130	120	100
100	70					100	80	80	80	70	50
80	60					70	50		50	40	
140	120		130	100		280	250	240	230	200	190
120	90					170	160	140	140	120	100
70	50					60	50		50	40	
200	180					240	220	210	170	160	140
150	120					100	80	80	80	80	60
250	190	120	200	180							
150	130		140	120							
160	140	100	150	130							
						230	200	190	200	180	160
						200	170	160	170	150	130
						430	400	360	390	360	350
						230	200	190	170	150	130
						240	220	200	190	160	150
						170	150	130	130	110	90
						230	190	170			
3000	2400	1800	3000	2400	1800						
900	720	360	900	720	360						
960	540	360	960	540	360						
600	360	240	600	360	240						
720	480	320	720	480	320						
480	360	300	480	360	300						
340	240	160	340	240	160						
100	70		80	60							
80	60		60	50							
80	60		60	50							
70	50		50	40							
60	40		40	30							
			220	200	160						
70	50		70	50							
50	40		40	30							
50											
40											
			400	400							
			300	300							
			600	600							

В таблице указаны рекомендуемые значения. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HC = твёрдый сплав с покрытием
HE = кермет с покрытием

Режимы резания для токарных пластин без задних углов и с задними углами CBN / PCD / керамика

= режимы резания для обработки с подачей СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	Сплав / Начальная скорость резания v_c [м/мин] / CBN / BL WBH10C / f [мм/об]				
									0.05	0.15	0.20
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1					
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2					
		C > 0,25… ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3					
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4					
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5					
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6					
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7					
		улучшенная		285	960	P8					
		улучшенная		380	1280	P9					
		улучшенная		430	1480	P10					
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11					
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12					
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13					
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14					
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15					
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1					
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2					
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●			
		перлитный		260	700	K2	●●	●			
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●			
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●			
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●			
		перлитный		265	700	K6	●●	●			
	ЧВГ			230	400	K7					
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1					
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2					
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3					
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4					
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7					
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8					
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9					
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1					
			упрочнённые	280	940	S2					
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●			
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●			
			литьё	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7					
		β-сплавы		410	1400	S8					
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	●	●●	300	250	220
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	●	●●	280	230	200
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3	●	●●	250	200	180
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	●	●●	250	200	180
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. A 468 в Общем каталоге Walter 2017.

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	Сплав											
	Начальная скорость резания v_c [м/мин]											
	CBN									Керамика		
	BL WBH10			BH WBH20			BH WBS10			CN WCK10		
	f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]			f [мм/об]		
	0.05	0.15	0.20	0.05	0.15	0.20	0.05	0.15	0.20	0,10	0,40	0,60

Область применения сплавов

Твёрдый сплав

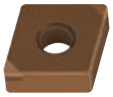
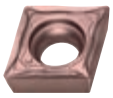
Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Покрытие	Структура покрытия	Пример пластины
WPV10	HC – P 10	●●							CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 20		●								
	HC – K 20			●							
WPV20	HC – P 20	●●							CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – M 30		●								
	HC – K 30			●							
WKV10	HC – K 10			●●					CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – P 10	●									
	HC – H 30						●				
WKV20	HC – K 20			●●					CVD	TiCN + Al_2O_3 + TiN	
	HC – P 20	●									
WSM01	HC – M 01		●●						PVD	TiAlN (HIPIMS)	
	HC – S 01					●●					
	HC – P 10	●									
	HC – N 10				●						
	HC – H 20						●				
WSM21	HC – M 20		●●						PVD	TiAlN	
	HC – S 20					●●					
	HC – P 20	●●									
WNN10	HC – N 10				●●				PVD	TiAlN (HIPIMS)	
	HC – P 01	●									
	HC – M 01		●								

Область применения: 01, 05, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45

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

●● первый выбор
● возможный вариант

CBN/кермет/PCD/керамика

Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Покрытие	Сплав	Пример пластины
WBH10C	BL – H 05						●●		PVD	CBN + TiAlSiN	
WBH10	BL – H 10						●●		–	CBN	
WBH20	BL – H 20						●●		–	CBN	
WBS10	BH – S 10					●●			–	CBN	
WEP10	HE – P 10	●●							PVD	TiCN + TiAlN	
	HE – M 10		●								
	HE – K 10			●							
WDN10	DP – N 20				●●				–	PCD	
	DP – O 20							●●			
WCK10	CN – K 10			●●					–	Керамика Si_3N_4	
WIS10	CN – S 10					●●			–	Керамика SiAlON	
WWS20	CR – S 20					●●			–	Керамика Whisker	
	CR – H 20						●				

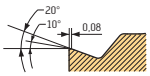
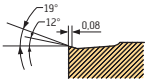
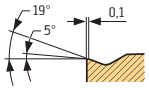
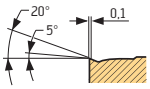
Область применения: 01, 05, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN
CN = керамика Si_3N_4
CR = армированная керамика
DP = поликристаллический алмаз

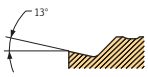
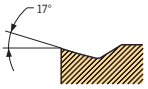
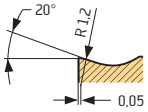
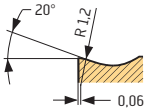
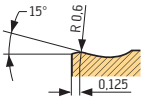
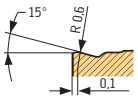
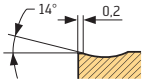
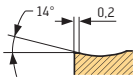
●● первый выбор
● возможный вариант

Обзор геометрий токарных пластин без задних углов

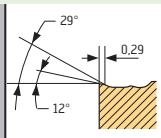
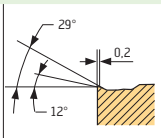
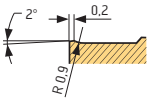
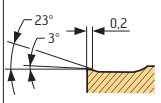
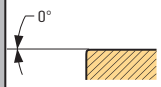
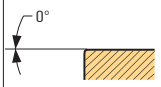
Чистовая обработка

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	FM5 – Чистовая обработка нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов – Чистовая обработка стали, дающей сливную стружку – Криволинейная режущая кромка для снижения силы резания	●	●●			●●					0,1–4,5	0,03–0,50
	FV5 – Чистовая обработка сталей – Подходит для получистовой обработки	●●	●	●							0,2–2,0	0,05–0,25

Получистовая обработка

Геометрия	Область применения	P	M	K	N	S	H	O	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	MS3 – Для нестабильных или тонкостенных деталей – Малые усилия резания благодаря острой режущей кромке – Шлифованная – Спечённая	●	●		●	●●					0,2–3,0	0,02–0,30
	MM5 – Универсальная геометрия для нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов – Обработка стали, дающей сливную стружку	●	●●			●●					0,5–4.5	0,10–0,45
	MV5 – Универсальная геометрия для стали – Широкая область применения	●●	●	●							0,5–5,0	0,10–0,45
	MV7 – Универсальная геометрия для обработки чугуна – Обработка сталей повышенной прочности	●		●●							0,8–8,0	0,20–0,60

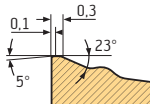
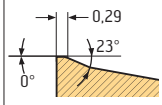
Черновая обработка

Геометрия	Область применения	P	M	K	N	S	H	O	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	RM5 – Черновая обработка нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов		●●			●●					1,2–8,0	0,20–0,80
	RV5 – Черновая обработка сталей – Черновая обработка высокопрочного чугуна	●●		●							1,0–6,0	0,15–0,60
	RV7 – Универсальная геометрия для обработки чугуна			●●				●			0,8–5,0	0,20–0,70

●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CNMG120408 . . или CNMA 120408 . .

Черновая обработка — односторонние пластины

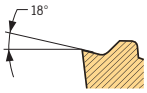
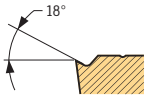
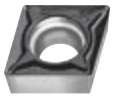
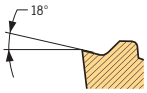
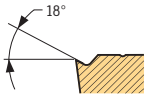
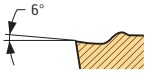
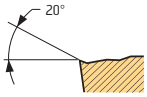
Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	HU5 – Универсальная односторонняя пластина для черновой обработки – Открытая канавка стружколома для уменьшения теплообразования – Криволинейная режущая кромка для снижения силы резания	●	●●	●		●●					2,5–10,0	0,30–1,00

●● первый выбор
● возможный вариант

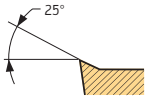
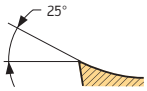
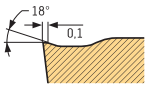
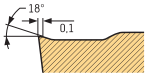
Примечание: на рисунках показаны сечения пластин SNMM190616 . .

Обзор геометрий токарных пластин с задними углами

Чистовая обработка

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	FN2 – Пластина для чистовой обработки, шлифованная по периферии – Малые усилия резания – Обработка длинных, тонких заготовок, склонных к возникновению вибраций	●●	●●	●	●●	●●					0,12–4,5	0,02–0,45
	**FM2** – Пластина для чистовой обработки, шлифованная по периферии – Малые усилия резания – Обработка длинных, тонких заготовок, склонных к возникновению вибраций	●●	●●	●	●●	●●					0,12–4,5	0,02–0,45
	FV4 – Универсальная пластина для чистовой обработки – Оптимальный контроль стружкообразо-вания – Подходит для чистового растачивания	●●	●	●		●					0,1–2,5	0,04–0,20

Получистовая обработка

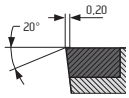
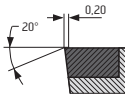
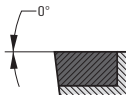
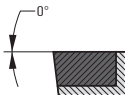
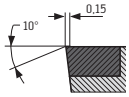
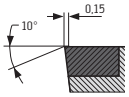
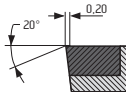
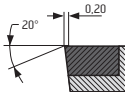
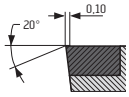
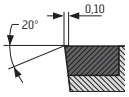
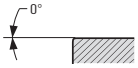
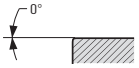
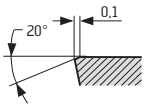
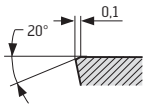
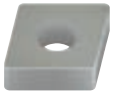
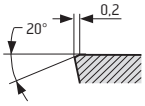
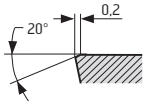
Геометрия	Область применения	P	M	K	N	S	H	O	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	MN2 – Универсальная пластина для цветных металлов – Острая режущая кромка, шлифованная по периферии – Шлифованная передняя поверхность – Финишная обработка конструкционных и нержавеющих сталей	●	●		●●	●					0,5–6,0	0,02–0,80
	MV4 – Обработка материалов, дающих сливную стружку – Универсальное применение для широкого круга задач	●●	●	●		●					0,4–3,5	0,10–0,35

●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCMT09T308 . . или CCGT09T308 . .

Обзор геометрий токарных пластин с задними углами CBN / PCD / керамика

Керамика

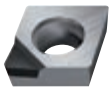
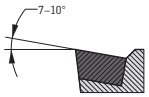
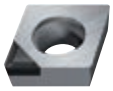
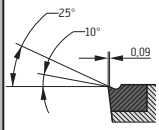
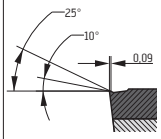
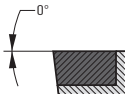
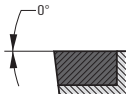
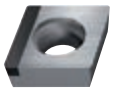
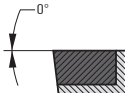
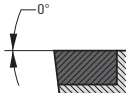
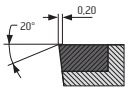
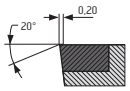
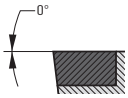
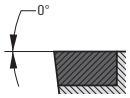
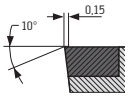
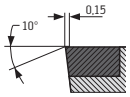
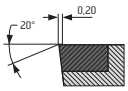
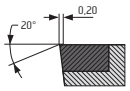
Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
Wiper	**CNG..TM-MW2** – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Эффективная геометрия Wiper для превосходных результатов обработки поверхностей						••				0,1–0,5	0,05–0,30
	CNG..EM2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Скруглённая режущая кромка для минимальных усилий резания – Обработка жаропрочных сплавов					••					0,1–2,0	0,05–0,20
	CNG..TS2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Чистовая обработка закалённой стали						••				0,1–0,5	0,05–0,25
	CNG..TM2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Обработка закалённой стали						••				0,1–0,5	0,05–0,25
Chipbreaker	**CNG..TM-M2** – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Эффективный стружколом для тяжёлой обработки						••				0,1–0,5	0,05–0,25
	. . . E – Керамическая пластина, шлифованная по периферии – Скруглённая режущая кромка для минимальных усилий резания – Обработка жаропрочных сплавов					••					0,1–7,5	0,1–0,5
	. . . T01020 – Керамическая пластина, шлифованная по периферии – Режущая кромка со снятой фаской для максимальной надёжности при черновой и получерновой обработке – Обработка жаропрочных сплавов					••	•				0,1–5,0	0,1–0,45
	**. . . T02020** – Керамическая пластина, шлифованная по периферии – Режущая кромка со снятой фаской для максимальной надёжности при черновой и получерновой обработке – Обработка высокопрочного чугуна			••							0,1–6,0	0,1–0,4

•• первый выбор
• возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин RNGN120700 . . CNGA120408 . .

Обзор геометрий токарных пластин с задними углами CBN / PCD / керамика

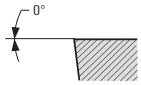
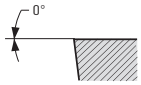
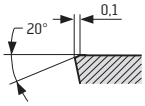
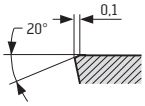
Керамика

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
	**. CGT . . . FS-1** – Пластина с PCD для чистовой обработки, шлифованная по периферии, допуск G – Малые усилия резания благодаря переднему углу 7°–10° – Высокое качество обработанной поверхности				●●	●		●●	–		0,05–1,5	0,03–0,38
	**. CGT . . . FS-M1** – Пластина с PCD для чистовой обработки, шлифованная по периферии, допуск G – Оптимальный контроль стружкообразования благодаря обработанному лазером стружколому – От чистовой до получерновой обработки				●●	●		●●			0,1–3,0	0,08–0,2
	. CGW . . . FS-1 – Пластина с PCD для чистовой обработки, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с PCD, передний угол 0° – Максимальная точность позиционирования				●●	●		●●			0,05–3,5	0,03–0,38
	**. CGW . . . FSL/R-9** – Пластина с PCD для чистовой обработки, шлифованная по периферии, допуск G – Специальная режущая кромка – Максимальная глубина резания и обработка уступов				●●	●		●●			0,05–9,0	0,03–0,38
	. CGW. . TM-MW2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Эффективная геометрия Wiper для превосходных результатов обработки поверхностей						●●				0,1–0,5	0,05–0,30
	. CGW. . EM2 – Шлифованная по периферии пластина с CBN – Скруглённая режущая кромка для минимальных усилий резания – Обработка жаропрочных сплавов					●●					0,1–2,0	0,05–0,20
	. CGW. . TS2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Чистовая обработка закалённой стали						●●				0,1–0,5	0,05–0,25
	. CGW. . TM2 – Пластина с CBN, шлифованная по периферии, допуск G – Универсальная пластина с CBN, режущая кромка со снятой фаской – Обработка закалённой стали						●●				0,1–0,5	0,05–0,25

●● первый выбор
● возможный вариант

Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCGT09T304 . ., CCGW09T304 . . или RCGX090700 . . .

Керамика

Геометрия	Область применения	Группы материалов							Сечение по главной режущей кромке	Сечение по радиусу при вершине	a_p [мм]	f [мм]
		P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее				
	. . . E – Керамическая пластина, шлифованная по периферии – Скруглённая режущая кромка для минимальных усилий резания – Обработка жаропрочных сплавов					●●					0,1–3,6	0,1–0,32
	. . . T01020 – Керамическая пластина, шлифованная по периферии – Режущая кромка со снятой фаской для максимальной надёжности при черновой и получерновой обработке – Обработка жаропрочных сплавов					●●					0,1–3,6	0,1–0,32

●● первый выбор
● возможный вариант

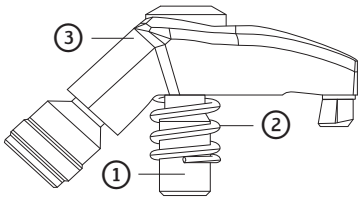
Примечание: на рисунках показаны сечения пластин CCGT09T304 . ., CCGW09T304 . . или RCGX090700 . . .

Сборочные детали и комплектующие для державок Walter Turn с прижимом повышенной жёсткости и направленной подачей СОЖ

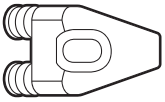
Стандартный узел крепления с направленной подачей СОЖ

Область применения

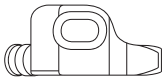
Для пластин с отверстием



Исполнение



правое



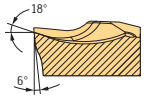
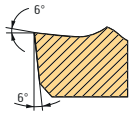
левое

Набор	PK255 Set	PK256 Set	PK264 Set	PK267 Set	PK268 Set	PK261R/L Set	PK265R/L Set	PK266R/L Set
1 Винт	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx 20IP)	FS1474 (Torx20IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)	FS1473 (Torx 15IP)
2 Пружина	FS2188	FS2188	FS2298	FS2298	FS2298	FS2188	FS2188	FS2188
3 Прижим	PK255	PK256	PK264	PK267	PK268	PK261R/L	PK265R/L	PK266R/L
Тип пластин	**Размер**							
	CN . . 12 . .		CN . . 19 . .	CN . . 16 . .		CN . . 12 . .	CN . . 12 . . [1]	
	DN . . 11 . .	DN . . 15 . .				DN . . 11 . . DC . . 11 . .	DN . . 15 . .	
					RN . N12 . .			
	SN . . 12 . .					SN . . 12 . .	SN . . 12 . . [1]	
	TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .					TN . . 16 . . TC . . 16T3 . .		
	VB . . 1604 . .					VB . . 1604 . .		
	WN . . 08 . .							WN . . 08 . .

[1] Первый выбор

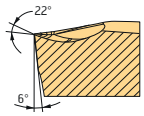
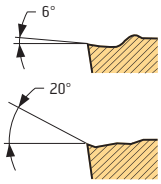
Обзор геометрий пластин:

Пластины GX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы, высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	CK8 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Хороший контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – Шлифованная передняя поверхность		●		●●	●					2	0,04–0,15
											2,5	0,05–0,15
											3	0,08–0,20
											4	0,10–0,22
											5	0,10–0,25
	GD8 – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13 – Для высокоточной обработки канавок – Мягкий процесс обработки – Малые и средние подачи	●●	●	●	●	●					1	0,03–0,06
											1,5	0,03–0,09
											2	0,04–0,10
											2,5	0,04–0,14
											3	0,04–0,14

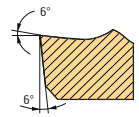
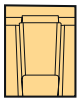
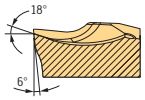
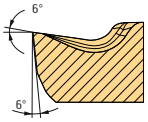
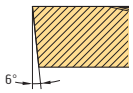
●● первый выбор
● возможный вариант

Пластины GX для продольного точения, отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы, высокой твердости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	a_p [мм]	f [мм]
	UF8 – Любые операции обработки канавок – Оптимальный контроль стружкообразования – Низкие и средние подачи – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13	●●	●●	●	●●	●●					1,6	0,3–1,0	0,05–0,17
											2	0,3–1,2	0,05–0,22
											3	0,4–1,5	0,07–0,24
											4	0,3–2,2	0,07–0,30
											5	0,3–2,6	0,11–0,35
											6	0,3–3,2	0,11–0,35
											8	1,0–4,2	0,13–0,40
	VG7 – Для чистовой обработки на задней стороне детали, в частности, на многошпиндельных станках – Существенная экономия материала по сравнению со стандартными пластинами ISO – Оптимальное стружко-ломание в ходе чистовой обработки	●●	●●	●	●●	●●							
											2,8	0,2–2,5	0,05–0,25

●● первый выбор
● возможный вариант

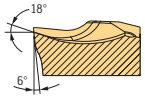
Пластины MX для отрезки и обработки канавок

Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	GD8 – Для обработки канавок под стопорные кольца DIN 471 с классом допуска H13 – Для высокоточной обработки канавок – Мягкий процесс обработки – Малые и средние подачи	●●	●	●	●	●					1 1,5 2 2,5 3	0,03–0,06 0,03–0,09 0,04–0,10 0,04–0,14 0,04–0,14
	CF5 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Оптимальный контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке	●●	●●	●	●	●●					1 1,5 2 2,5 3	0,03–0,07 0,03–0,10 0,04–0,14 0,04–0,16 0,04–0,16
	RF5 – Для проточки канавок с полным радиусом – Шлифованные по периметру – Средние и большие подачи	●●	●●	●	●	●●					2 2,5 3	0,04–0,14 0,04–0,18 0,04–0,20
	AG60 – Для нарезания резьбы в условиях ограниченного пространства – Нарезание резьбы с использованием того же базового держателя – Нарезание наружной резьбы неполного профиля 60° – Диапазон шага резьбы: 0,5–3,0 мм	●●	●●	●	●	●●					3,35 5,65	– –

Другие формы — по запросу через Walter Xpress

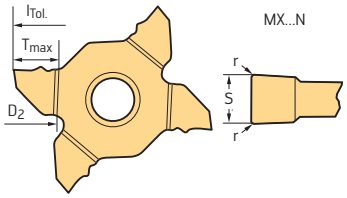
●● первый выбор
● возможный вариант

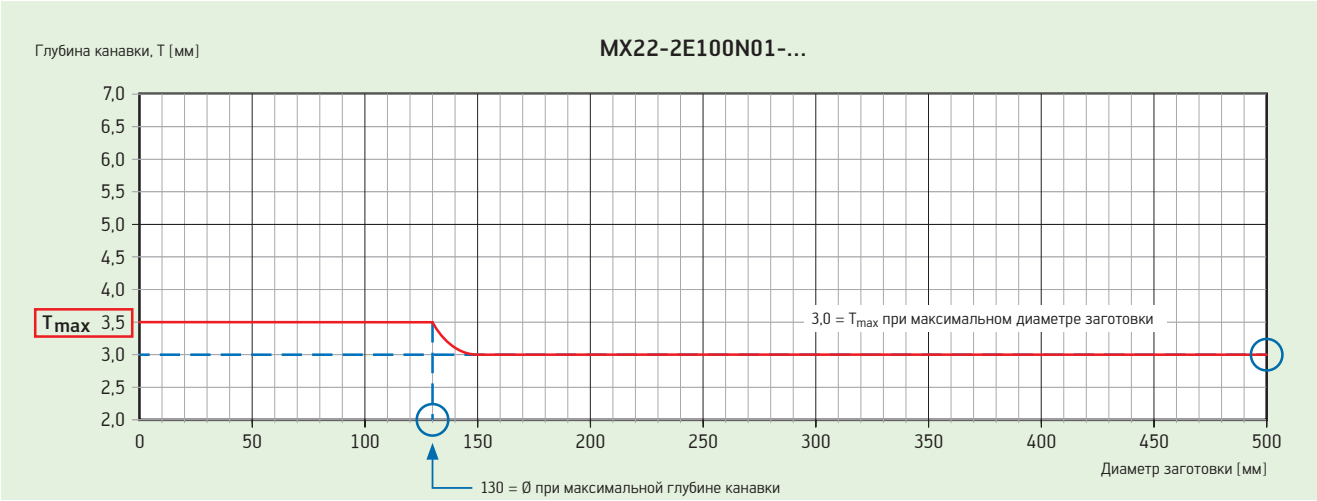
Пластины SX для отрезки и обработки канавок

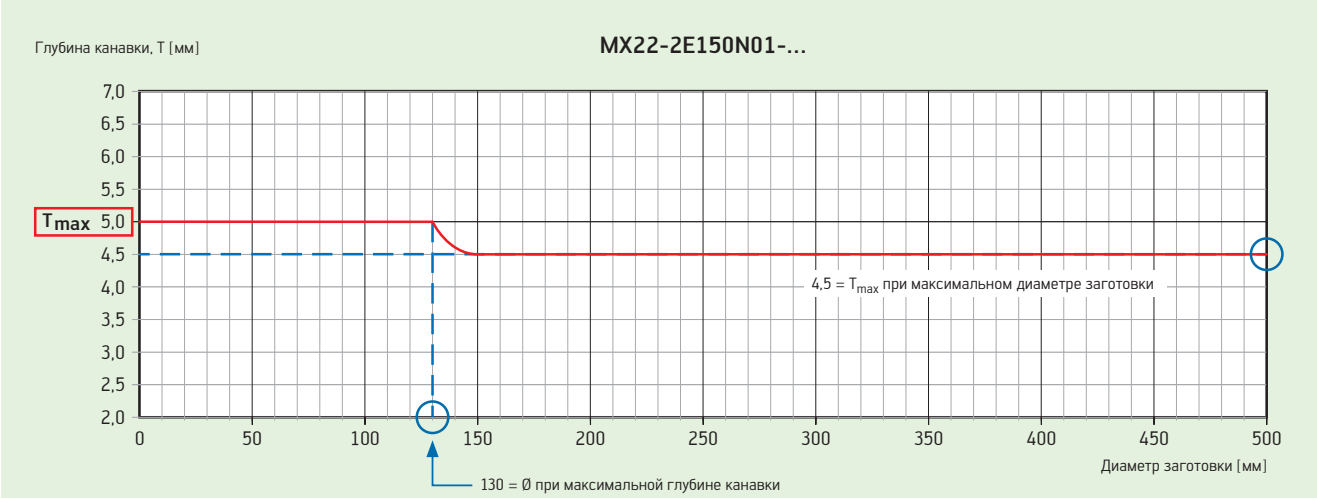
Геометрия	Область применения	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Сечение по главной режущей кромке	Вид главной режущей кромки	s [мм]	f [мм]
	CK8 – Отрезка и обработка канавок – Малые и средние подачи – Хороший контроль стружкообразования – Минимальная остаточная бобышка/заусенец при отрезке – Шлифованная передняя поверхность				●●	●					2 2,5 3 4 5	0,04–0,15 0,05–0,15 0,08–0,20 0,10–0,22 0,10–0,25

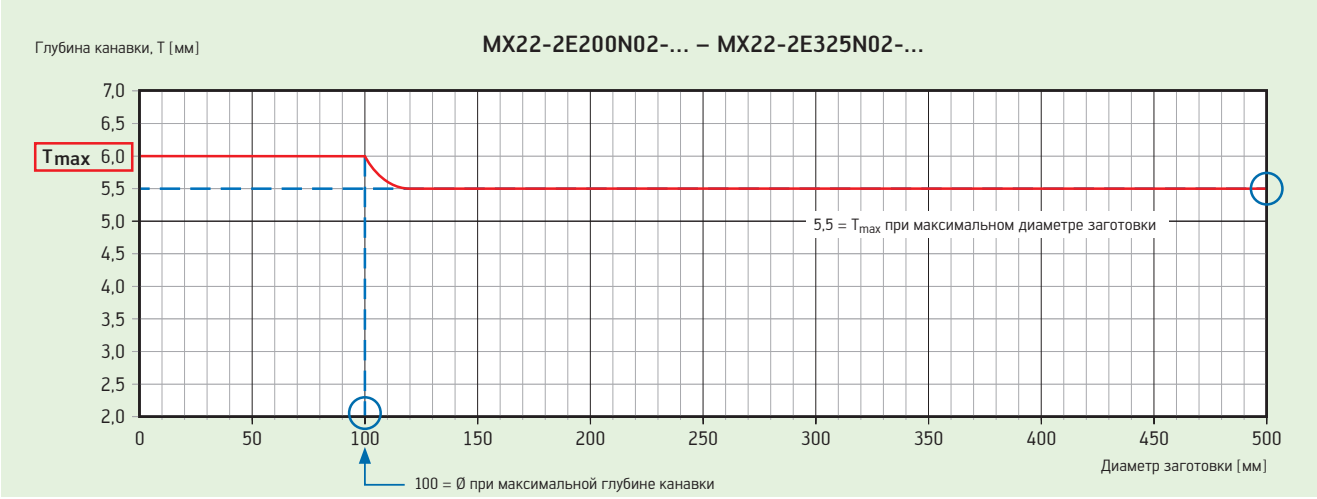
●● первый выбор
● возможный вариант

Рекомендации по применению:
Глубина канавок в зависимости от диаметра заготовки









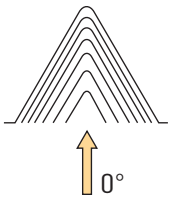
Рекомендации по применению: Рекомендуемые значения для обработки резьбонарезными инструментами Walter Cut MX

Варианты захода пластины при врезании и их влияние на процесс резания

Радиальное врезание

Рекомендуется:

– При обработке короткостружечных материалов
– При обработке материалов высокой твёрдости

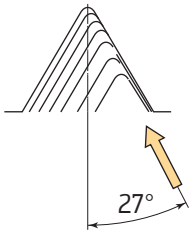


– Формирование V-образной стружки
– Врезание обеих режущих кромок
– Повышенная температура в зоне резания
– Равномерный износ пластин по обеим боковым сторонам
– Подходит для небольших шагов

Одностороннее боковое врезание 27°–29°

Рекомендуется:

– При шаге более 1,5 мм или 16 ниток/дюйм
– При обработке трапецеидальной резьбы

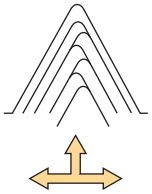


– Правильное формирование стружки
– Формирование витой стружки
– Врезание одной режущей кромки
– Удаление стружки из резьбовой канавки
– Высокое качество боковой поверхности профиля резьбы

Боковое двустороннее врезание

Рекомендуется:

– При большом шаге
– При обработке материалов, дающих сливную стружку



– Правильное формирование стружки
– Формирование плоской витой стружки
– Равномерное использование обеих режущих кромок, т.е. равномерный износ

Рекомендации по числу проходов при нарезании резьбы на токарных станках с ручным управлением

Рекомендуемые режимы резания можно рассматривать только как базовые значения. Они определены для благоприятных условий обработки стали средней прочности. При обработке материалов более высокой прочности число проходов следует увеличить. При этом необходимо уменьшить величину подачи при первых черновых проходах.

Наружная обработка, метрическая резьба 60°

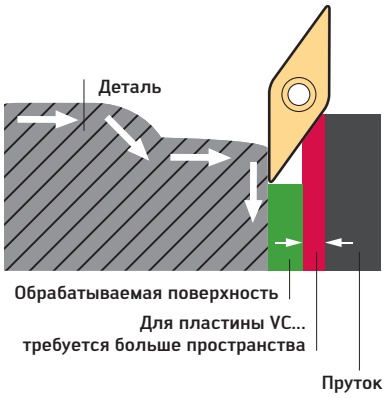
Число проходов	Шаг [мм]											
	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0
Общая глубина [мм]	**0,64**	**0,68**	**0,87**	**0,91**	**1,07**	**1,12**	**1,23**	**1,42**	**1,54**	**1,69**	**1,87**	**2,09**
16												
15												
14												
13												
12												0,08
11												0,10
10											0,08	0,11
9											0,11	0,12
8									0,08	0,08	0,11	0,12
7									0,10	0,11	0,12	0,13
6							0,08	0,08	0,10	0,12	0,13	0,14
5						0,08	0,10	0,12	0,12	0,14	0,15	0,16
4	0,07	0,07	0,07	0,07	0,08	0,11	0,11	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18
3	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,17	0,18	0,20	0,21
2	0,09	0,11	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,21	0,21	0,24	0,24	0,26
1	0,11	0,14	0,16	0,17	0,18	0,19	0,20	0,22	0,22	0,25	0,27	0,28

Радиальная подача [мм] ← Уменьшение скорости резания

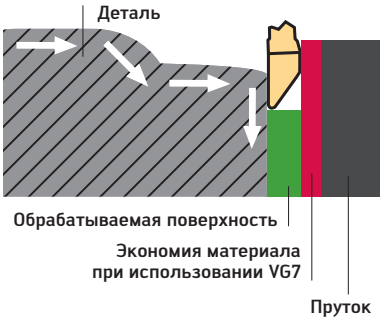
Рекомендации по применению:
Точение с обратным ходом пластинами Walter Cut GX-VG7

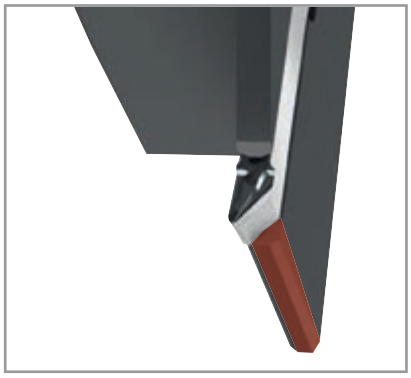
Walter Cut GX-VG7
Область применения:
точение с обратным ходом
Вместо использования
пластины VC.. с зачистными кромками

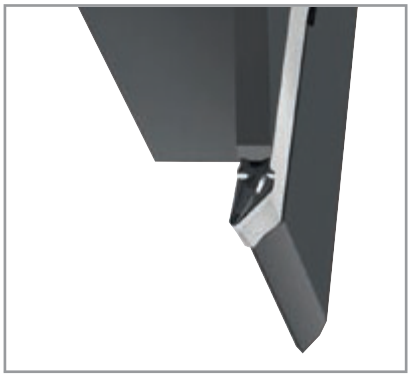
Пример пластины VC... (35°)



GX24-2E280R02-VG7 WSM33S







Режущие пластины подходят для использования в инструментах G15.../NCCE/NCNE/NCCI
При использовании с другими инструментами, например, G1011, требуется подгонка к профилю пластины.

Сверление — B1

Свёрла твердосплавные	Обзор программы	150
	Система обозначений	151
	Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ	152
	Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ	178
Пластины для обработки отверстий	Пластины для обработки отверстий	200
Свёрла с пластинами	Обзор программы	208
	Система обозначений	209
	Сверла с пластинами	210
Свёрла быстрорежущие	Обзор программы	260
	Свёрла быстрорежущие	261

Техническая информация — B1

Свёрла твердосплавные	Режимы резания	266
	Описание сплавов	272
Свёрла с пластинами	Режимы резания	274
	Сверление со смещением X	284
	Стратегии сверления	286
Свёрла быстрорежущие	Режимы резания	287

Черновое и чистовое растачивание — B2

Пластины для чернового и чистового растачивания	Обзор программы	288
	Пластины для чернового и чистового растачивания	289
Пластины для чернового и чистового растачивания	Обзор программы	296
	Расточные инструменты Walter Capto™/ScrewFit/NCT с двумя пластинами	298
Резцовые вставки	Обзор программы	338
	Чистовые резцовые вставки Walter	340

Техническая информация — B2

Инструменты для чернового и чистового растачивания	Режимы резания	348

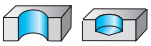
WALTER
TITEX
WALTER
TITEX

B1

Обзор программы твердосплавных свёрл
Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

Вид обработки							
Глубина сверления	**3 × D_c**	**3 × D_c**		**5 × D_c**		**8 × D_c**	**12 × D_c**
Обозначение	**DC260 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DC160 Advance**	**DC160 Advance**
Стандарт	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 6537 L	DIN 6537 L	Walter	Walter
Диапазон Ø [мм]	3,3–14	3–20	3–20	3–25	3–20	3–20	3–20
Стр.	152	153	160	161	169	172	175

Обзор программы твердосплавных свёрл
Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

Вид обработки						
Глубина сверления	**3 × D_c**	**3 × D_c**		**5 × D_c**		
Обозначение	**DC260 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**	**DB130 Advance**	**DC160 Advance**	**DC150 Perform**
Стандарт	Walter	DIN 6537 K	DIN 6537 K	DIN 1899	DIN 6537 L	DIN 6537 L
Диапазон Ø [мм]	3,3–14,5	3–20	3–20	0,1–1,45	3–25	3–20
Стр.	178	179	186	188	190	197

Система обозначений свёрл Walter Titex

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

1 — Назначение инструмента

- **D** Drilling (Сверление)

2 — Серия

3 — Тип инструмента

- **1** Цилиндрическое сверло
- **2** Сверло с возможностью обработки фасок

4 — Тип инструмента

- **10** Тип N Perform
- **33** Малоразмерное сверло Supreme
- **30** Малоразмерное сверло Advance
- **50** Universal Perform
- **60** Universal Advance
- **70** ISO P; ISO K Supreme

5 — 1-й разделительный знак

- **–** Метрические размеры
- **.** дюйм

6 — Глубина сверления

- **03** ≈ 3 × D_c по DIN 6537, короткая серия
- **05** ≈ 5 × D_c по DIN 6537, средняя серия или по стандарту Walter
- **08** ≈ 8 × D_c по стандарту Walter по DIN 338
- **12** ≈ 12 × D_c по стандарту Walter
- **16** ≈ 16 × D_c по стандарту Walter
- **20** ≈ 20 × D_c по стандарту Walter
- **25** ≈ 25 × D_c по стандарту Walter
- **30** ≈ 30 × D_c по стандарту Walter

7 — Режущий диаметр

8 — Тип хвостовика

- **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

9 — Подвод СОЖ

- **0** Наружный
- **1** Внутренний по осевым каналам

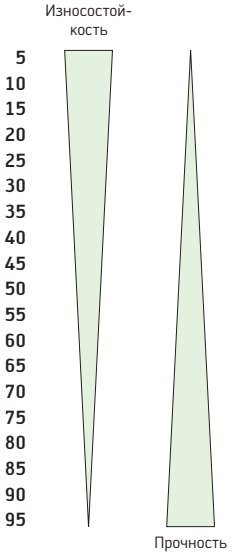
Система обозначений сплавов: твёрдого сплава и быстрорежущей стали

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1 — Субстрат

- **J** Твёрдый сплав
- **Z** Быстрорежущая сталь

2 — Область применения



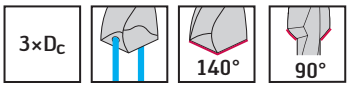
3 — Покрытие

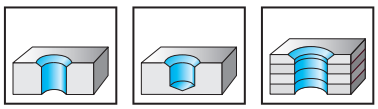
- **EJ** TiAlN (AlCrN)
- **RE** TiAlN
- **TA** TiAlN
- **EL** AlCrN
- **ER** Покрытие вершины AlCrN
- **UU** Без покрытия
- **ET** TiSiAlCrN/AlTiN
- **EU** Покрытие вершины TiSiAlCrN/AlTiN
- **AJ** Покрытие вершины TiN

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ с возможностью обработки фасок

DC260 Advance

– Длина ступени по DIN 8378
– Для отверстий под резьбу

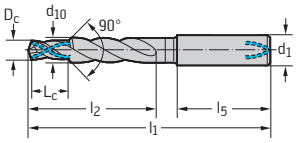


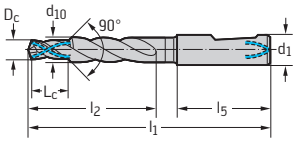


B1

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

	Обозначение	Для резьбы	D_c m7 мм	d_{10} h7 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA	DC260-03-03.300A1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200A1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000A1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800A1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500A1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200A1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000A1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000A1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC260-03-03.300F1-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200F1-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000F1-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800F1-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500F1-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200F1-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000F1-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000F1-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺

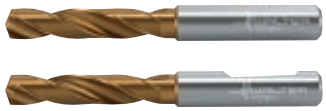




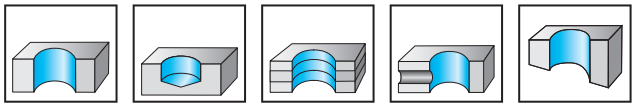
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC260-03-03.300A1-WJ30ET

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ
DC160 Advance



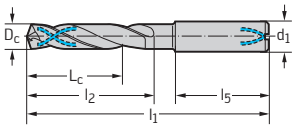
3×D_c | DIN 6537 K | 140°



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

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



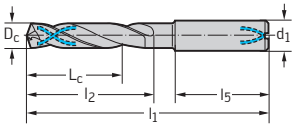
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-03.000A1-	3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.100A1-	3,1		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.175A1-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.200A1-	3,2		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.250A1-	3,25		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.300A1-	3,3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.400A1-	3,4		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.500A1-	3,5		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.572A1-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.600A1-	3,6		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.650A1-	3,65		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.700A1-	3,7		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.800A1-	3,8		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.900A1-	3,9		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.969A1-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.000A1-	4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.100A1-	4,1		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.200A1-	4,2		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.300A1-	4,3		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.366A1-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.400A1-	4,4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.500A1-	4,5		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.600A1-	4,6		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.650A1-	4,65		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.700A1-	4,7		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.763A1-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.800A1-	4,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.900A1-	4,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.000A1-	5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.100A1-	5,1		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.159A1-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.200A1-	5,2		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.300A1-	5,3		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.400A1-	5,4		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.500A1-	5,5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.550A1-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.556A1-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600A1-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700A1-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800A1-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900A1-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.953A1-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000A1-	6		20	66	28	36	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-06.100A1-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200A1-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300A1-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.350A1-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400A1-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500A1-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600A1-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700A1-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.747A1-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800A1-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900A1-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000A1-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100A1-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.144A1-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200A1-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300A1-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400A1-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500A1-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.541A1-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550A1-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600A1-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700A1-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800A1-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900A1-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.938A1-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000A1-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100A1-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200A1-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300A1-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.334A1-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400A1-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500A1-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600A1-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700A1-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.731A1-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800A1-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900A1-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000A1-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100A1-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.128A1-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200A1-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300A1-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400A1-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500A1-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.525A1-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550A1-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600A1-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700A1-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800A1-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900A1-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.922A1-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000A1-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100A1-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200A1-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300A1-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.319A1-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400A1-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500A1-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600A1-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700A1-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.716A1-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	☺

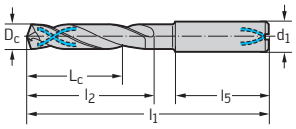
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-10.800A1-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A1-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A1-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A1-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600A1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A1-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A1-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A1-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A1-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A1-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A1-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.750A1-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A1-	15,6		45	115	65	48	16	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

	Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA	DC160-03-15.700A1-	15,7		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.800A1-	15,8		45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.875A1-	15,875	5/8“	45	115	65	48	16	
	DC160-03-15.900A1-	15,9		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.000A1-	16		45	115	65	48	16	
	DC160-03-16.100A1-	16,1		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.200A1-	16,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.300A1-	16,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.400A1-	16,4		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.500A1-	16,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.600A1-	16,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.700A1-	16,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.750A1-	16,75		51	123	73	48	18	
	DC160-03-16.800A1-	16,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.000A1-	17		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.200A1-	17,2		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.300A1-	17,3		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.500A1-	17,5		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.600A1-	17,6		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.700A1-	17,7		51	123	73	48	18	
	DC160-03-17.800A1-	17,8		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.000A1-	18		51	123	73	48	18	
	DC160-03-18.200A1-	18,2		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.500A1-	18,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.700A1-	18,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-18.800A1-	18,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.000A1-	19		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.050A1-	19,05	3/4“	55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.500A1-	19,5		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.700A1-	19,7		55	131	79	50	20	
	DC160-03-19.800A1-	19,8		55	131	79	50	20	
	DC160-03-20.000A1-	20		55	131	79	50	20	
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC160-03-03.000F1-	3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.100F1-	3,1		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.200F1-	3,2		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.250F1-	3,25		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.300F1-	3,3		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.400F1-	3,4		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.500F1-	3,5		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.600F1-	3,6		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.650F1-	3,65		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.700F1-	3,7		14	62	20	36	6	
	DC160-03-03.800F1-	3,8		17	66	24	36	6	
	DC160-03-03.900F1-	3,9		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.000F1-	4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.100F1-	4,1		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.200F1-	4,2		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.300F1-	4,3		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.400F1-	4,4		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.500F1-	4,5		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.600F1-	4,6		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.650F1-	4,65		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.700F1-	4,7		17	66	24	36	6	
	DC160-03-04.800F1-	4,8		20	66	28	36	6	
	DC160-03-04.900F1-	4,9		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.000F1-	5		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.100F1-	5,1		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.200F1-	5,2		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.300F1-	5,3		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.400F1-	5,4		20	66	28	36	6	
	DC160-03-05.500F1-	5,5		20	66	28	36	6	

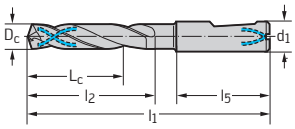
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

/ ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



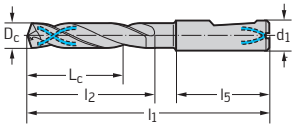
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-05.550F1-	5,55		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-05.600F1-	5,6		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-05.700F1-	5,7		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-05.800F1-	5,8		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-05.900F1-	5,9		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-06.000F1-	6		20	66	28	36	6	☹
DC160-03-06.100F1-	6,1		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.200F1-	6,2		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.300F1-	6,3		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.400F1-	6,4		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.500F1-	6,5		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.600F1-	6,6		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.700F1-	6,7		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.800F1-	6,8		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-06.900F1-	6,9		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-07.000F1-	7		24	79	34	36	8	☹
DC160-03-07.100F1-	7,1		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.200F1-	7,2		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.300F1-	7,3		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.400F1-	7,4		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.500F1-	7,5		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.550F1-	7,55		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.600F1-	7,6		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.700F1-	7,7		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.800F1-	7,8		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-07.900F1-	7,9		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-08.000F1-	8		29	79	41	36	8	☹
DC160-03-08.100F1-	8,1		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.200F1-	8,2		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.300F1-	8,3		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.400F1-	8,4		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.500F1-	8,5		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.600F1-	8,6		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.700F1-	8,7		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.800F1-	8,8		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-08.900F1-	8,9		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.000F1-	9		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.100F1-	9,1		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.200F1-	9,2		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.300F1-	9,3		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.400F1-	9,4		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.500F1-	9,5		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.550F1-	9,55		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.600F1-	9,6		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.700F1-	9,7		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.800F1-	9,8		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-09.900F1-	9,9		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-10.000F1-	10		35	89	47	40	10	☹
DC160-03-10.100F1-	10,1		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.200F1-	10,2		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.300F1-	10,3		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.400F1-	10,4		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.500F1-	10,5		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.600F1-	10,6		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.700F1-	10,7		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.800F1-	10,8		40	102	55	45	12	☹
DC160-03-10.900F1-	10,9		40	102	55	45	12	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-11.000F1-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100F1-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200F1-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300F1-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400F1-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500F1-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550F1-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600F1-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700F1-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800F1-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900F1-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000F1-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100F1-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200F1-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250F1-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300F1-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400F1-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500F1-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600F1-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700F1-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750F1-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800F1-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900F1-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000F1-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100F1-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200F1-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300F1-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400F1-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500F1-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600F1-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700F1-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800F1-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900F1-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000F1-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100F1-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200F1-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300F1-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400F1-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500F1-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600F1-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700F1-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.750F1-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800F1-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000F1-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100F1-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200F1-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300F1-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500F1-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600F1-	15,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.700F1-	15,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.800F1-	15,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.900F1-	15,9		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.000F1-	16		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-16.100F1-	16,1		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.200F1-	16,2		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.300F1-	16,3		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.400F1-	16,4		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.500F1-	16,5		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.600F1-	16,6		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.700F1-	16,7		51	123	73	48	18	☺
DC160-03-16.750F1-	16,75		51	123	73	48	18	☺

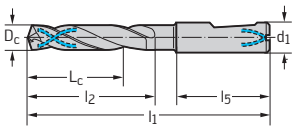
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

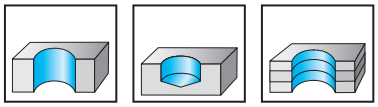
Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-03-16.800F1-	16,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.000F1-	17		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.200F1-	17,2		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.300F1-	17,3		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.500F1-	17,5		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.600F1-	17,6		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.700F1-	17,7		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-17.800F1-	17,8		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.000F1-	18		51	123	73	48	18	☹
DC160-03-18.200F1-	18,2		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.500F1-	18,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.700F1-	18,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-18.800F1-	18,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.000F1-	19		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.500F1-	19,5		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.700F1-	19,7		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-19.800F1-	19,8		55	131	79	50	20	☹
DC160-03-20.000F1-	20		55	131	79	50	20	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A1-WJ30ET

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC150 Perform

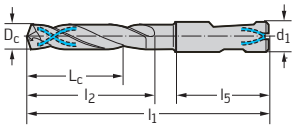


3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

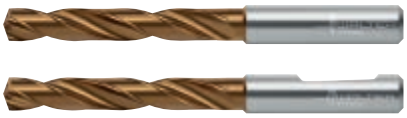
DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



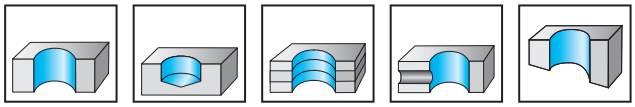
Обозначение	D_c m7 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000D1-	3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D1-	3,3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D1-	3,4	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D1-	3,5	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D1-	3,7	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D1-	3,8	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D1-	4	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D1-	4,2	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D1-	4,3	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D1-	4,5	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D1-	4,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D1-	5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D1-	5,1	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D1-	5,3	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D1-	5,5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D1-	6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.500D1-	6,5	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D1-	6,7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D1-	6,8	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D1-	7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.500D1-	7,5	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D1-	7,8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D1-	8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.500D1-	8,5	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D1-	8,6	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D1-	8,8	35	89	47	40	10	●
DC150-03-09.000D1-	9	35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.000D1-	10	35	89	47	40	10	●
DC150-03-10.200D1-	10,2	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.300D1-	10,3	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.500D1-	10,5	40	102	55	45	12	●
DC150-03-10.800D1-	10,8	40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.000D1-	11	40	102	55	45	12	●
DC150-03-11.800D1-	11,8	40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.000D1-	12	40	102	55	45	12	●
DC150-03-12.200D1-	12,2	43	107	60	45	14	●
DC150-03-12.500D1-	12,5	43	107	60	45	14	●
DC150-03-13.000D1-	13	43	107	60	45	14	●
DC150-03-14.000D1-	14	43	107	60	45	14	●
DC150-03-15.000D1-	15	45	115	65	48	16	●
DC150-03-15.500D1-	15,5	45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.000D1-	16	45	115	65	48	16	●
DC150-03-16.500D1-	16,5	51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.000D1-	17	51	123	73	48	18	●
DC150-03-17.500D1-	17,5	51	123	73	48	18	●
DC150-03-18.000D1-	18	51	123	73	48	18	●
DC150-03-19.000D1-	19	55	131	79	50	20	●
DC150-03-20.000D1-	20	55	131	79	50	20	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D1-WJ30RE

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC160 Advance



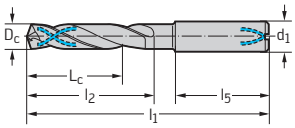
5×D_c | DIN 6537 L | 140°



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

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



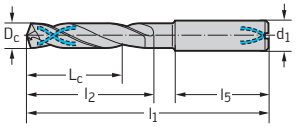
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.572A1-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC160-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC160-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC160-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC160-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



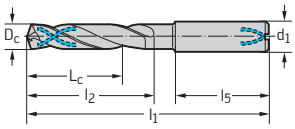
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC160-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	●
DC160-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



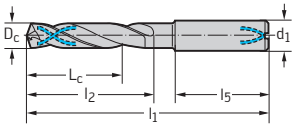
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A1-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A1-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400A1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900A1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400A1-	15,4		63	133	83	48	16	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



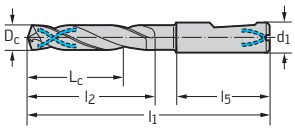
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.875A1-	15,875	5/8“	63	133	83	48	16	●
DC160-05-15.900A1-	15,9		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●
DC160-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.400A1-	16,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.600A1-	16,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.800A1-	16,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-16.900A1-	16,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.400A1-	17,4		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	●
DC160-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	●
DC160-05-18.100A1-	18,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.200A1-	18,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.300A1-	18,3		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.400A1-	18,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.600A1-	18,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.700A1-	18,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.800A1-	18,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.050A1-	19,05	3/4“	77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.100A1-	19,1		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.200A1-	19,2		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.400A1-	19,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.600A1-	19,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.900A1-	19,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.500A1-	20,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.000A1-	21		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.500A1-	21,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.000A1-	22		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.500A1-	22,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.000A1-	23		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.500A1-	23,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.000A1-	24		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.500A1-	24,5		97	180	122	56	25	●
DC160-05-25.000A1-	25		97	180	122	56	25	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



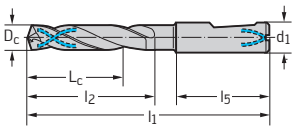
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-03.000F1-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100F1-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200F1-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250F1-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300F1-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400F1-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500F1-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600F1-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650F1-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700F1-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800F1-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900F1-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000F1-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100F1-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200F1-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300F1-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400F1-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500F1-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600F1-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650F1-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F1-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F1-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F1-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F1-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F1-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F1-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F1-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F1-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F1-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F1-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F1-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F1-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F1-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900F1-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F1-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F1-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F1-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F1-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F1-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F1-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F1-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F1-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F1-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F1-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F1-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F1-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F1-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F1-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F1-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F1-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F1-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F1-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F1-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F1-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F1-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F1-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F1-	8,1		49	103	61	40	10	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



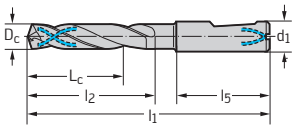
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-08.200F1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.300F1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.400F1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.500F1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.600F1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.700F1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.800F1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-08.900F1-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.000F1-	9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.100F1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.200F1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.300F1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.400F1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.500F1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.550F1-	9,55		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.600F1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.700F1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.800F1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC160-05-09.900F1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.000F1-	10		49	103	61	40	10	●
DC160-05-10.100F1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.200F1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.300F1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.400F1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.500F1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.600F1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.700F1-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.800F1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-10.900F1-	10,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.000F1-	11		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.100F1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.200F1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.300F1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.400F1-	11,4		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.500F1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.550F1-	11,55		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.600F1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.700F1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.800F1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC160-05-11.900F1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.000F1-	12		56	118	71	45	12	●
DC160-05-12.100F1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.200F1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.250F1-	12,25		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.300F1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.400F1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.500F1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.600F1-	12,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.700F1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.750F1-	12,75		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.800F1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC160-05-12.900F1-	12,9		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.000F1-	13		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.100F1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.200F1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.300F1-	13,3		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.400F1-	13,4		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.500F1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.600F1-	13,6		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.700F1-	13,7		60	124	77	45	14	●
DC160-05-13.800F1-	13,8		60	124	77	45	14	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



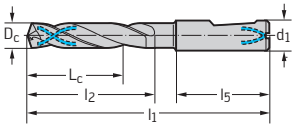
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-13.900F1-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000F1-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100F1-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200F1-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300F1-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400F1-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500F1-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600F1-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700F1-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750F1-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800F1-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.900F1-	14,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000F1-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100F1-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200F1-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300F1-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.400F1-	15,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500F1-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600F1-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700F1-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800F1-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900F1-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F1-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F1-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F1-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F1-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F1-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F1-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F1-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F1-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F1-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F1-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.900F1-	16,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F1-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.100F1-	17,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F1-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F1-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.400F1-	17,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F1-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F1-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F1-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F1-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.900F1-	17,9		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F1-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.100F1-	18,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.200F1-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.300F1-	18,3		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.400F1-	18,4		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F1-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.600F1-	18,6		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F1-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F1-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.900F1-	18,9		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F1-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.100F1-	19,1		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.200F1-	19,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.300F1-	19,3		77	153	101	50	20	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE

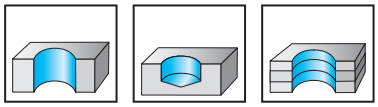


Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-05-19.400F1-	19,4		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.500F1-	19,5		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.600F1-	19,6		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.700F1-	19,7		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.800F1-	19,8		77	153	101	50	20	●
DC160-05-19.900F1-	19,9		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.000F1-	20		77	153	101	50	20	●
DC160-05-20.500F1-	20,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.000F1-	21		86	166	108	56	25	●
DC160-05-21.500F1-	21,5		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.000F1-	22		86	166	108	56	25	●
DC160-05-22.500F1-	22,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.000F1-	23		91	173	115	56	25	●
DC160-05-23.500F1-	23,5		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.000F1-	24		91	173	115	56	25	●
DC160-05-24.500F1-	24,5		97	180	122	56	25	●
DC160-05-25.000F1-	25		97	180	122	56	25	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A1-WJ30ET

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ DC150 Perform

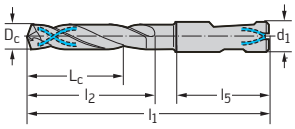
5×D_c | DIN 6537 L | 140°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



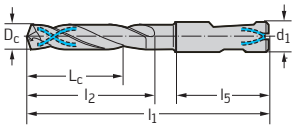
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-03.000D1-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100D1-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200D1-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300D1-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400D1-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500D1-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600D1-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700D1-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800D1-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900D1-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000D1-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100D1-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200D1-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300D1-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400D1-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500D1-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600D1-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650D1-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700D1-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.800D1-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900D1-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000D1-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100D1-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200D1-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300D1-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400D1-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500D1-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550D1-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600D1-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700D1-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800D1-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900D1-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000D1-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100D1-	6,1		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.200D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.300D1-	6,2		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.400D1-	6,4		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.500D1-	6,5		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.600D1-	6,6		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.700D1-	6,7		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.800D1-	6,8		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.900D1-	6,9		43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.000D1-	7		43	91	53	36	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



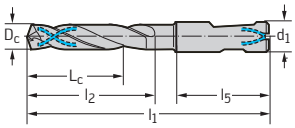
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-07.100D1-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.200D1-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.300D1-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.400D1-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.500D1-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.600D1-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.700D1-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.800D1-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.900D1-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.000D1-	8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.100D1-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.200D1-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.300D1-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.400D1-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.500D1-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.600D1-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.700D1-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.800D1-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.000D1-	9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.100D1-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.200D1-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300D1-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400D1-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500D1-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600D1-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700D1-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800D1-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900D1-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000D1-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100D1-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200D1-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300D1-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400D1-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500D1-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600D1-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800D1-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000D1-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.100D1-	11,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200D1-	11,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.300D1-	11,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.500D1-	11,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.600D1-	11,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.700D1-	11,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.800D1-	11,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.900D1-	11,9		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.000D1-	12		56	118	71	45	12	●
DC150-05-12.100D1-	12,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.200D1-	12,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.300D1-	12,3		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.400D1-	12,4		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.500D1-	12,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.700D1-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	●
DC150-05-12.800D1-	12,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.000D1-	13		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.100D1-	13,1		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.200D1-	13,2		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.500D1-	13,5		60	124	77	45	14	●
DC150-05-13.800D1-	13,8		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.000D1-	14		60	124	77	45	14	●
DC150-05-14.100D1-	14,1		63	133	83	48	16	●
DC150-05-14.200D1-	14,2		63	133	83	48	16	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-05-14.300D1-	14,3		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-14.500D1-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-14.600D1-	14,6		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-14.800D1-	14,8		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.000D1-	15		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.100D1-	15,1		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.200D1-	15,2		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.300D1-	15,3		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.500D1-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.600D1-	15,6		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.700D1-	15,7		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.800D1-	15,8		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-16.000D1-	16		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-16.500D1-	16,5		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-16.600D1-	16,6		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.000D1-	17		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.200D1-	17,2		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.300D1-	17,3		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.500D1-	17,5		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.700D1-	17,7		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.800D1-	17,8		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-18.000D1-	18		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-18.100D1-	18,1		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-18.500D1-	18,5		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-18.800D1-	18,8		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-19.000D1-	19		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-19.500D1-	19,5		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-19.700D1-	19,7		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-20.000D1-	20		77	153	101	50	20	☹

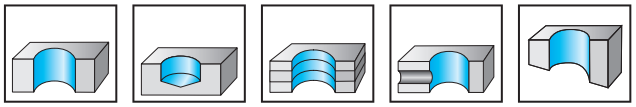
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-05-03.000D1-WJ30RE

B1

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

DC160 Advance

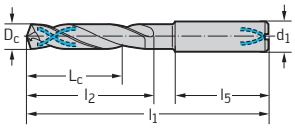
8×D_c | 140°



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

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



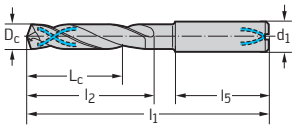
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-08-03.000A1-	3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.100A1-	3,1		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.175A1-	3,175	1/8"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.200A1-	3,2		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.300A1-	3,3		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.400A1-	3,4		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.500A1-	3,5		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.572A1-	3,572	9/64"	28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.600A1-	3,6		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.700A1-	3,7		28	74	34	36	6	●
DC160-08-03.800A1-	3,8		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.900A1-	3,9		37	85	45	36	6	●
DC160-08-03.969A1-	3,969	5/32"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.000A1-	4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.100A1-	4,1		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.200A1-	4,2		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.300A1-	4,3		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.366A1-	4,366	11/64"	37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.400A1-	4,4		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.500A1-	4,5		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.600A1-	4,6		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.700A1-	4,7		37	85	45	36	6	●
DC160-08-04.763A1-	4,763	3/16"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.800A1-	4,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-04.900A1-	4,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.000A1-	5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.100A1-	5,1		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.159A1-	5,159	13/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.200A1-	5,2		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.300A1-	5,3		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.400A1-	5,4		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.500A1-	5,5		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.556A1-	5,556	7/32"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.600A1-	5,6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.700A1-	5,7		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.800A1-	5,8		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.900A1-	5,9		48	97	57	36	6	●
DC160-08-05.953A1-	5,953	15/64"	48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.000A1-	6		48	97	57	36	6	●
DC160-08-06.100A1-	6,1		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.200A1-	6,2		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.300A1-	6,3		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.350A1-	6,35	1/4"	55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.400A1-	6,4		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.500A1-	6,5		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.600A1-	6,6		55	106	66	36	8	●
DC160-08-06.700A1-	6,7		55	106	66	36	8	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



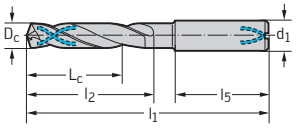
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-08-06.747A1-	6,747	17/64"	55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.800A1-	6,8		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-06.900A1-	6,9		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.000A1-	7		55	106	66	36	8	☺
DC160-08-07.100A1-	7,1		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.144A1-	7,144	9/32"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.200A1-	7,2		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.300A1-	7,3		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.400A1-	7,4		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.500A1-	7,5		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.541A1-	7,541	19/64"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.600A1-	7,6		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.700A1-	7,7		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.800A1-	7,8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.900A1-	7,9		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-07.938A1-	7,938	5/16"	64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.000A1-	8		64	116	76	36	8	☺
DC160-08-08.100A1-	8,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.200A1-	8,2		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.300A1-	8,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.334A1-	8,334	21/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.400A1-	8,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.500A1-	8,5		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.600A1-	8,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.700A1-	8,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.731A1-	8,731	11/32"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.800A1-	8,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-08.900A1-	8,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.000A1-	9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.100A1-	9,1		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.128A1-	9,128	23/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.200A1-	9,2		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.300A1-	9,3		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.400A1-	9,4		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.500A1-	9,5		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.525A1-	9,525	3/8"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.600A1-	9,6		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.700A1-	9,7		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.800A1-	9,8		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.900A1-	9,9		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-09.922A1-	9,922	25/64"	80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.000A1-	10		80	139	95	40	10	☺
DC160-08-10.100A1-	10,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.200A1-	10,2		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.300A1-	10,3		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.319A1-	10,319	13/32"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.400A1-	10,4		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.500A1-	10,5		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.600A1-	10,6		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.700A1-	10,7		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.716A1-	10,716	27/64"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.800A1-	10,8		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-10.900A1-	10,9		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.000A1-	11		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.100A1-	11,1		96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.113A1-	11,113	7/16"	96	163	114	45	12	☺
DC160-08-11.200A1-	11,2		96	163	114	45	12	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA

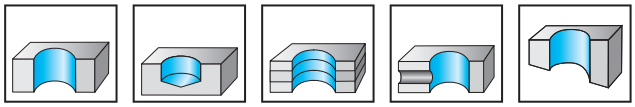


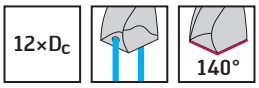
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-08-11.300A1-	11,3		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.400A1-	11,4		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.500A1-	11,5		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.509A1-	11,509	29/64"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.600A1-	11,6		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.700A1-	11,7		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.800A1-	11,8		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.900A1-	11,9		96	163	114	45	12	●
DC160-08-11.906A1-	11,906	15/32"	96	163	114	45	12	●
DC160-08-12.000A1-	12		96	163	114	45	12	●
DC160-08-12.303A1-	12,303	31/64"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-12.500A1-	12,5		119	182	133	45	14	●
DC160-08-12.700A1-	12,7	1/2"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.000A1-	13		119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.494A1-	13,494	17/32"	119	182	133	45	14	●
DC160-08-13.500A1-	13,5		119	182	133	45	14	●
DC160-08-14.000A1-	14		119	182	133	45	14	●
DC160-08-14.288A1-	14,288	9/16"	136	204	152	48	16	●
DC160-08-14.500A1-	14,5		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.000A1-	15		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.500A1-	15,5		136	204	152	48	16	●
DC160-08-15.875A1-	15,875	5/8"	136	204	152	48	16	●
DC160-08-16.000A1-	16		136	204	152	48	16	●
DC160-08-16.500A1-	16,5		153	223	171	48	18	●
DC160-08-17.000A1-	17		153	223	171	48	18	●
DC160-08-17.500A1-	17,5		153	223	171	48	18	●
DC160-08-18.000A1-	18		153	223	171	48	18	●
DC160-08-18.500A1-	18,5		170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.000A1-	19		170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.050A1-	19,05	3/4"	170	244	190	50	20	●
DC160-08-19.500A1-	19,5		170	244	190	50	20	●
DC160-08-20.000A1-	20		170	244	190	50	20	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-08-03.000A1-WJ30ET

Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

DC160 Advance

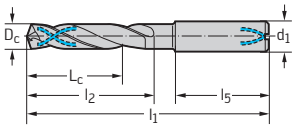




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EU	●●	●	●●	●●	●●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



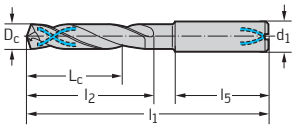
	Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30EU
	DC160-12-03.000A1-	3		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.100A1-	3,1		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.175A1-	3,175	1/8"	48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.200A1-	3,2		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.300A1-	3,3		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.400A1-	3,4		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.500A1-	3,5		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.572A1-	3,572	9/64"	48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.600A1-	3,6		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.700A1-	3,7		48	92	54	36	6	●●
	DC160-12-03.800A1-	3,8		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-03.900A1-	3,9		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-03.969A1-	3,969	5/32"	56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.000A1-	4		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.100A1-	4,1		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.200A1-	4,2		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.300A1-	4,3		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.366A1-	4,366	11/64"	56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.400A1-	4,4		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.500A1-	4,5		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.600A1-	4,6		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.700A1-	4,7		56	102	64	36	6	●●
	DC160-12-04.763A1-	4,763	3/16"	74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-04.800A1-	4,8		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-04.900A1-	4,9		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.000A1-	5		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.100A1-	5,1		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.159A1-	5,159	13/64"	74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.200A1-	5,2		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.300A1-	5,3		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.400A1-	5,4		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.500A1-	5,5		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.550A1-	5,55		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.556A1-	5,556	7/32"	74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.600A1-	5,6		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.700A1-	5,7		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.800A1-	5,8		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-05.900A1-	5,9		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-06.000A1-	6		74	121	83	36	6	●●
	DC160-12-06.100A1-	6,1		98	148	110	36	8	●●
	DC160-12-06.200A1-	6,2		98	148	110	36	8	●●
	DC160-12-06.300A1-	6,3		98	148	110	36	8	●●
	DC160-12-06.350A1-	6,35	1/4"	98	148	110	36	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30EU
DC160-12-06.400A1-	6,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.500A1-	6,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.600A1-	6,6		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.700A1-	6,7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.747A1-	6,747	17/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.800A1-	6,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-06.900A1-	6,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.000A1-	7		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.100A1-	7,1		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.144A1-	7,144	9/32"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.200A1-	7,2		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.300A1-	7,3		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.400A1-	7,4		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.500A1-	7,5		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.541A1-	7,541	19/64"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.800A1-	7,8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.900A1-	7,9		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-07.938A1-	7,938	5/16"	98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.000A1-	8		98	148	110	36	8	☺
DC160-12-08.100A1-	8,1		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.200A1-	8,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.300A1-	8,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.400A1-	8,4		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.500A1-	8,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.600A1-	8,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.700A1-	8,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.731A1-	8,731	11/32"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-08.800A1-	8,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.000A1-	9		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.128A1-	9,128	23/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.200A1-	9,2		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.300A1-	9,3		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.500A1-	9,5		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.525A1-	9,525	3/8"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.600A1-	9,6		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.700A1-	9,7		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.800A1-	9,8		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-09.922A1-	9,922	25/64"	123	180	138	40	10	☺
DC160-12-10.000A1-	10		123	180	138	40	10	☺
DC160-12-10.100A1-	10,1		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.200A1-	10,2		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.300A1-	10,3		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.319A1-	10,319	13/32"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.400A1-	10,4		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.500A1-	10,5		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.716A1-	10,716	27/64"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-10.800A1-	10,8		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.000A1-	11		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.100A1-	11,1		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.113A1-	11,113	7/16"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.200A1-	11,2		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.500A1-	11,5		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.509A1-	11,509	29/64"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.700A1-	11,7		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.800A1-	11,8		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-11.906A1-	11,906	15/32"	140	206	158	45	12	☺
DC160-12-12.000A1-	12		140	206	158	45	12	☺
DC160-12-12.100A1-	12,1		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.200A1-	12,2		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.300A1-	12,3		168	230	182	45	14	☺
DC160-12-12.303A1-	12,303	31/64"	168	230	182	45	14	☺

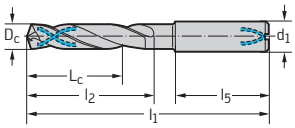
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

Продолжение

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



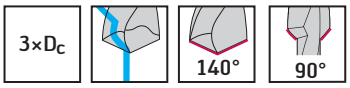
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30EU
DC160-12-12.500A1-	12,5		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.600A1-	12,6		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-12.700A1-	12,7	1/2"	168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.000A1-	13		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.494A1-	13,494	17/32"	168	230	182	45	14	☹
DC160-12-13.500A1-	13,5		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-14.000A1-	14		168	230	182	45	14	☹
DC160-12-14.288A1-	14,288	9/16"	192	260	208	48	16	☹
DC160-12-14.500A1-	14,5		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.000A1-	15		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.500A1-	15,5		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-15.875A1-	15,875	5/8"	192	260	208	48	16	☹
DC160-12-16.000A1-	16		192	260	208	48	16	☹
DC160-12-16.500A1-	16,5		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-17.000A1-	17		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-17.500A1-	17,5		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-18.000A1-	18		216	285	234	48	18	☹
DC160-12-18.500A1-	18,5		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-19.000A1-	19		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-19.500A1-	19,5		238	310	258	50	20	☹
DC160-12-20.000A1-	20		238	310	258	50	20	☹

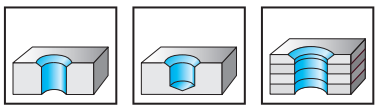
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EU: DC160-12-03.000A1-WJ30EU

B1

Свёрла твердосплавные с возможностью обработки фасок DC260 Advance

– Длина ступени по DIN 8378
– Для отверстий под резьбу





B1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

	Обозначение	Для резьбы	D_c m7 мм	d_{10} h7 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA	DC260-03-03.300A0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200A0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000A0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800A0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500A0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200A0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000A0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000A0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC260-03-03.300F0-	M 4	3,3	5	11	66	28	36	6	☺
	DC260-03-04.200F0-	M 5	4,2	6	14	66	28	36	6	☺
	DC260-03-05.000F0-	M 6	5	8	17	79	41	36	8	☺
	DC260-03-06.800F0-	M 8	6,8	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-07.000F0-	M 8 X 1	7	10	21	89	47	40	10	☺
	DC260-03-08.500F0-	M 10	8,5	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-09.000F0-	M 10 X 1	9	12	26	102	55	45	12	☺
	DC260-03-10.200F0-	M 12	10,2	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-10.500F0-	M 12 X 1,5	10,5	14	30	107	60	45	14	☺
	DC260-03-12.000F0-	M 14	12	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-12.500F0-	M 14 X 1,5	12,5	16	35	115	65	48	16	☺
	DC260-03-14.000F0-	M 16	14	18	39	123	73	48	18	☺
	DC260-03-14.500F0-	M 16 X 1,5	14,5	18	39	123	73	48	18	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC260-03-03.300A0-WJ30ET

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

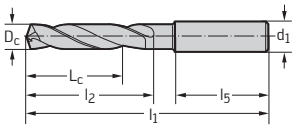
Свёрла спиральные цельные твердосплавные DC160 Advance

3×D_c | DIN 6537 K | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



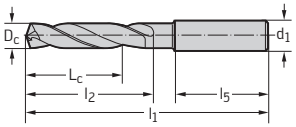
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.650A0-	3,65		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	●●
DC160-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	●●
DC160-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	●●
DC160-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	●●
DC160-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



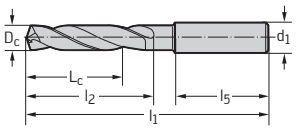
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.500A0-	6,5		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.600A0-	6,6		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.700A0-	6,7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.747A0-	6,747	17/64"	24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.800A0-	6,8		24	79	34	36	8	●
DC160-03-06.900A0-	6,9		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.000A0-	7		24	79	34	36	8	●
DC160-03-07.100A0-	7,1		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.144A0-	7,144	9/32"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.200A0-	7,2		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.300A0-	7,3		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.400A0-	7,4		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.500A0-	7,5		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.541A0-	7,541	19/64"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.550A0-	7,55		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.600A0-	7,6		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.700A0-	7,7		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.800A0-	7,8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.900A0-	7,9		29	79	41	36	8	●
DC160-03-07.938A0-	7,938	5/16"	29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.000A0-	8		29	79	41	36	8	●
DC160-03-08.100A0-	8,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.200A0-	8,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.300A0-	8,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.334A0-	8,334	21/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.400A0-	8,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.500A0-	8,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.600A0-	8,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.700A0-	8,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.731A0-	8,731	11/32"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.800A0-	8,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-08.900A0-	8,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.000A0-	9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.100A0-	9,1		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.128A0-	9,128	23/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.200A0-	9,2		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.300A0-	9,3		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.400A0-	9,4		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.500A0-	9,5		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.525A0-	9,525	3/8"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.550A0-	9,55		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.600A0-	9,6		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.700A0-	9,7		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.800A0-	9,8		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.900A0-	9,9		35	89	47	40	10	●
DC160-03-09.922A0-	9,922	25/64"	35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.000A0-	10		35	89	47	40	10	●
DC160-03-10.100A0-	10,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.200A0-	10,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.300A0-	10,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.319A0-	10,319	13/32"	40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.400A0-	10,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.500A0-	10,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.600A0-	10,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.700A0-	10,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-10.716A0-	10,716	27/64"	40	102	55	45	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-10.800A0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900A0-	10,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.000A0-	11		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.100A0-	11,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.550A0-	11,55		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.600A0-	11,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-11.906A0-	11,906	15/32"	40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.400A0-	12,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.600A0-	12,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.750A0-	12,75		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-12.900A0-	12,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.200A0-	13,2		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.400A0-	13,4		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.600A0-	13,6		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.700A0-	13,7		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.800A0-	13,8		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-13.900A0-	13,9		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	☺
DC160-03-14.100A0-	14,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.300A0-	14,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.400A0-	14,4		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.600A0-	14,6		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.750A0-	14,75		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.200A0-	15,2		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.300A0-	15,3		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	☺
DC160-03-15.600A0-	15,6		45	115	65	48	16	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

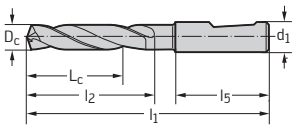
	Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA	DC160-03-15.700A0-	15,7		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.875A0-	15,875	5/8“	45	115	65	48	16	●
	DC160-03-15.900A0-	15,9		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	●
	DC160-03-16.100A0-	16,1		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.200A0-	16,2		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.300A0-	16,3		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.400A0-	16,4		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.600A0-	16,6		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.700A0-	16,7		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-16.800A0-	16,8		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.200A0-	17,2		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.300A0-	17,3		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.600A0-	17,6		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.700A0-	17,7		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	18	●
	DC160-03-18.200A0-	18,2		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-18.500A0-	18,5		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-18.700A0-	18,7		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-18.800A0-	18,8		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-19.050A0-	19,05	3/4“	55	131	79	50	20	●
	DC160-03-19.500A0-	19,5		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-19.700A0-	19,7		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-19.800A0-	19,8		55	131	79	50	20	●
	DC160-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	●
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC160-03-03.000F0-	3		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.100F0-	3,1		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.200F0-	3,2		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.250F0-	3,25		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.300F0-	3,3		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.400F0-	3,4		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.500F0-	3,5		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.600F0-	3,6		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.650F0-	3,65		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.700F0-	3,7		14	62	20	36	6	●
	DC160-03-03.800F0-	3,8		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-03.900F0-	3,9		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.000F0-	4		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.100F0-	4,1		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.200F0-	4,2		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.300F0-	4,3		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.400F0-	4,4		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.500F0-	4,5		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.600F0-	4,6		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.650F0-	4,65		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.700F0-	4,7		17	66	24	36	6	●
	DC160-03-04.800F0-	4,8		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-04.900F0-	4,9		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.000F0-	5		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.100F0-	5,1		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.200F0-	5,2		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.300F0-	5,3		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.400F0-	5,4		20	66	28	36	6	●
	DC160-03-05.500F0-	5,5		20	66	28	36	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



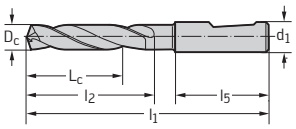
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-05.550F0-	5,55		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.600F0-	5,6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.700F0-	5,7		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.800F0-	5,8		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-05.900F0-	5,9		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.000F0-	6		20	66	28	36	6	☺
DC160-03-06.100F0-	6,1		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.200F0-	6,2		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.300F0-	6,3		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.400F0-	6,4		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.500F0-	6,5		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.600F0-	6,6		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.700F0-	6,7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.800F0-	6,8		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-06.900F0-	6,9		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.000F0-	7		24	79	34	36	8	☺
DC160-03-07.100F0-	7,1		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.200F0-	7,2		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.300F0-	7,3		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.400F0-	7,4		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.500F0-	7,5		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.550F0-	7,55		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.600F0-	7,6		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.700F0-	7,7		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.800F0-	7,8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-07.900F0-	7,9		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.000F0-	8		29	79	41	36	8	☺
DC160-03-08.100F0-	8,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.200F0-	8,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.300F0-	8,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.400F0-	8,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.500F0-	8,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.600F0-	8,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.700F0-	8,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.800F0-	8,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-08.900F0-	8,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.000F0-	9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.100F0-	9,1		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.200F0-	9,2		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.300F0-	9,3		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.400F0-	9,4		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.500F0-	9,5		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.550F0-	9,55		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.600F0-	9,6		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.700F0-	9,7		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.800F0-	9,8		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-09.900F0-	9,9		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.000F0-	10		35	89	47	40	10	☺
DC160-03-10.100F0-	10,1		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.200F0-	10,2		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.300F0-	10,3		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.400F0-	10,4		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.500F0-	10,5		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.600F0-	10,6		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.700F0-	10,7		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.800F0-	10,8		40	102	55	45	12	☺
DC160-03-10.900F0-	10,9		40	102	55	45	12	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



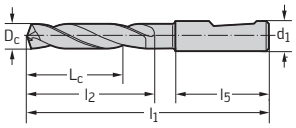
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
DC160-03-11.000F0-	11		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.100F0-	11,1		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.200F0-	11,2		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.300F0-	11,3		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.400F0-	11,4		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.500F0-	11,5		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.550F0-	11,55		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.600F0-	11,6		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.700F0-	11,7		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.800F0-	11,8		40	102	55	45	12	●
DC160-03-11.900F0-	11,9		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.000F0-	12		40	102	55	45	12	●
DC160-03-12.100F0-	12,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.200F0-	12,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.250F0-	12,25		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.300F0-	12,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.400F0-	12,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.500F0-	12,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.600F0-	12,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.700F0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.750F0-	12,75		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.800F0-	12,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-12.900F0-	12,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.000F0-	13		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.100F0-	13,1		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.200F0-	13,2		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.300F0-	13,3		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.400F0-	13,4		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.500F0-	13,5		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.600F0-	13,6		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.700F0-	13,7		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.800F0-	13,8		43	107	60	45	14	●
DC160-03-13.900F0-	13,9		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.000F0-	14		43	107	60	45	14	●
DC160-03-14.100F0-	14,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.200F0-	14,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.300F0-	14,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.400F0-	14,4		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.500F0-	14,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.600F0-	14,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.700F0-	14,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.750F0-	14,75		45	115	65	48	16	●
DC160-03-14.800F0-	14,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.000F0-	15		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.100F0-	15,1		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.200F0-	15,2		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.300F0-	15,3		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.500F0-	15,5		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.600F0-	15,6		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.700F0-	15,7		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.800F0-	15,8		45	115	65	48	16	●
DC160-03-15.900F0-	15,9		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.000F0-	16		45	115	65	48	16	●
DC160-03-16.100F0-	16,1		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.200F0-	16,2		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.300F0-	16,3		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.400F0-	16,4		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.500F0-	16,5		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.600F0-	16,6		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.700F0-	16,7		51	123	73	48	18	●
DC160-03-16.750F0-	16,75		51	123	73	48	18	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

	Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC160-03-16.800F0-	16,8		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.000F0-	17		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.200F0-	17,2		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.300F0-	17,3		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.500F0-	17,5		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.600F0-	17,6		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.700F0-	17,7		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-17.800F0-	17,8		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-18.000F0-	18		51	123	73	48	18	☺
	DC160-03-18.200F0-	18,2		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-18.500F0-	18,5		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-18.700F0-	18,7		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-18.800F0-	18,8		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-19.000F0-	19		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-19.500F0-	19,5		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-19.700F0-	19,7		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-19.800F0-	19,8		55	131	79	50	20	☺
	DC160-03-20.000F0-	20		55	131	79	50	20	☺

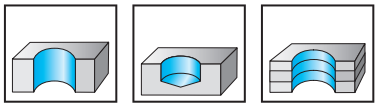


Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-03-03.000A0-WJ30ET

B1

Свёрла спиральные цельные твердосплавные DC150 Perform

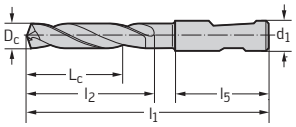
3×D_c | DIN 6537 K | 140°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RE	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



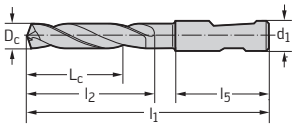
Обозначение	D_c m7 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000D0-	3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.100D0-	3,1	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.200D0-	3,2	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.300D0-	3,3	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.400D0-	3,4	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.500D0-	3,5	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.600D0-	3,6	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.700D0-	3,7	14	62	20	36	6	●
DC150-03-03.800D0-	3,8	17	66	24	36	6	●
DC150-03-03.900D0-	3,9	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.000D0-	4	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.200D0-	4,2	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.300D0-	4,3	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.500D0-	4,5	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.650D0-	4,65	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.700D0-	4,7	17	66	24	36	6	●
DC150-03-04.800D0-	4,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.000D0-	5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.100D0-	5,1	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.300D0-	5,3	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.500D0-	5,5	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.550D0-	5,55	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.600D0-	5,6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-05.800D0-	5,8	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.000D0-	6	20	66	28	36	6	●
DC150-03-06.100D0-	6,1	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.200D0-	6,2	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.300D0-	6,3	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.500D0-	6,5	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.600D0-	6,6	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.700D0-	6,7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-06.800D0-	6,8	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.000D0-	7	24	79	34	36	8	●
DC150-03-07.100D0-	7,1	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.400D0-	7,4	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.500D0-	7,5	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.600D0-	7,6	29	79	41	36	8	●
DC150-03-07.800D0-	7,8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.000D0-	8	29	79	41	36	8	●
DC150-03-08.100D0-	8,1	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.200D0-	8,2	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.300D0-	8,3	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.400D0-	8,4	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.500D0-	8,5	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.600D0-	8,6	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.700D0-	8,7	35	89	47	40	10	●
DC150-03-08.800D0-	8,8	35	89	47	40	10	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Продолжение

Продолжение

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°

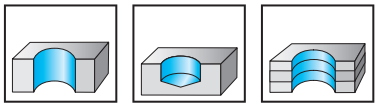


Обозначение	D_c m7 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30RE
DC150-03-09.000D0-	9	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.100D0-	9,1	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.500D0-	9,5	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.700D0-	9,5	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-09.800D0-	9,8	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.000D0-	10	35	89	47	40	10	☹
DC150-03-10.100D0-	10,1	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.200D0-	10,2	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.300D0-	10,3	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.400D0-	10,4	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.500D0-	10,5	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.600D0-	10,6	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.800D0-	10,8	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-10.900D0-	10,9	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.000D0-	11	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.100D0-	11,1	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.200D0-	11,2	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.300D0-	11,3	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.500D0-	11,5	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.600D0-	11,6	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-11.800D0-	11,8	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.000D0-	12	40	102	55	45	12	☹
DC150-03-12.200D0-	12,2	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.300D0-	12,3	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-12.500D0-	12,5	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.000D0-	13	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.200D0-	13,2	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.300D0-	13,3	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.400D0-	13,4	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.500D0-	13,5	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.600D0-	13,6	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-13.800D0-	13,8	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-14.000D0-	14	43	107	60	45	14	☹
DC150-03-14.500D0-	14,5	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-15.000D0-	15	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-15.100D0-	15,1	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-16.000D0-	16	45	115	65	48	16	☹
DC150-03-16.500D0-	16,5	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-17.000D0-	17	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-17.500D0-	17,5	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-18.000D0-	18	51	123	73	48	18	☹
DC150-03-18.500D0-	18,5	55	131	79	50	20	☹
DC150-03-19.000D0-	19	55	131	79	50	20	☹
DC150-03-20.000D0-	20	55	131	79	50	20	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RE: DC150-03-03.000D0-WJ30RE

Свёрла малоразмерные твердосплавные DB130 Advance

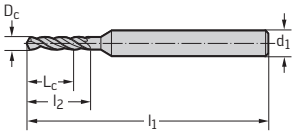
5×D_c | DIN 1899 | 118°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU	●●	●●	●●	●●	●●		●●

B1

Цилиндрический хвостовик



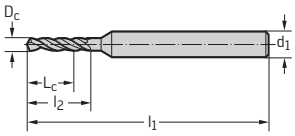
Обозначение	D_c 0-0,004 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 h8 мм	WJ30UU
DB130-05-00.100U0-	0,1	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.110U0-	0,11	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.120U0-	0,12	0,3	25	0,5	1	●
DB130-05-00.130U0-	0,13	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.140U0-	0,14	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.150U0-	0,15	0,5	25	0,8	1	●
DB130-05-00.160U0-	0,16	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.170U0-	0,17	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.180U0-	0,18	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.190U0-	0,19	0,8	25	1,1	1	●
DB130-05-00.200U0-	0,2	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.210U0-	0,21	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.220U0-	0,22	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.230U0-	0,23	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.240U0-	0,24	1,1	25	1,5	1	●
DB130-05-00.250U0-	0,25	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.260U0-	0,26	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.270U0-	0,27	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.280U0-	0,28	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.290U0-	0,29	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.300U0-	0,3	1,4	25	1,9	1	●
DB130-05-00.310U0-	0,31	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.320U0-	0,32	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.330U0-	0,33	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.340U0-	0,34	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.350U0-	0,35	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.360U0-	0,36	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.370U0-	0,37	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.380U0-	0,38	1,8	25	2,4	1	●
DB130-05-00.390U0-	0,39	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.400U0-	0,4	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.410U0-	0,41	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.420U0-	0,42	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.430U0-	0,43	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.440U0-	0,44	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.450U0-	0,45	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.460U0-	0,46	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.470U0-	0,47	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.480U0-	0,48	2,2	25	3	1	●
DB130-05-00.490U0-	0,49	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.500U0-	0,5	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.510U0-	0,51	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.520U0-	0,52	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.530U0-	0,53	2,6	25	3,4	1	●
DB130-05-00.540U0-	0,54	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.550U0-	0,55	3	25	3,9	1	●
DB130-05-00.560U0-	0,56	3	25	3,9	1	●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Продолжение

Продолжение

Цилиндрический хвостовик

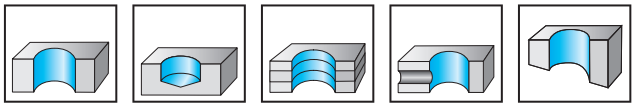


Обозначение	D_c 0-0,004 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 h8 мм	WJ30UU
DB130-05-00.570U0-	0,57	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.580U0-	0,58	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.590U0-	0,59	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.600U0-	0,6	3	25	3,9	1	☺
DB130-05-00.610U0-	0,61	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.620U0-	0,62	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.630U0-	0,63	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.640U0-	0,64	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.650U0-	0,65	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.660U0-	0,66	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.670U0-	0,67	3,1	25	4,2	1	☺
DB130-05-00.680U0-	0,68	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.690U0-	0,69	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.700U0-	0,7	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.710U0-	0,71	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.720U0-	0,72	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.730U0-	0,73	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.740U0-	0,74	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.750U0-	0,75	3,6	25	4,8	1	☺
DB130-05-00.760U0-	0,76	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.770U0-	0,77	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.780U0-	0,78	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.790U0-	0,79	4,1	25	5,3	1	☺
DB130-05-00.800U0-	0,8	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.810U0-	0,81	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.820U0-	0,82	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.830U0-	0,83	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.840U0-	0,84	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.850U0-	0,85	4	25	5,3	1,5	☺
DB130-05-00.860U0-	0,86	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.870U0-	0,87	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.880U0-	0,88	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.890U0-	0,89	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.900U0-	0,9	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.910U0-	0,91	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.920U0-	0,92	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.930U0-	0,93	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.940U0-	0,94	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.950U0-	0,95	4,5	25	6	1,5	☺
DB130-05-00.960U0-	0,96	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.970U0-	0,97	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.980U0-	0,98	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-00.990U0-	0,99	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.000U0-	1	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.050U0-	1,05	5	25	6,8	1,5	☺
DB130-05-01.100U0-	1,1	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.150U0-	1,15	5	25	7,6	1,5	☺
DB130-05-01.200U0-	1,2	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.250U0-	1,25	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.300U0-	1,3	6	25	8,5	1,5	☺
DB130-05-01.350U0-	1,35	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.400U0-	1,4	7	25	9,5	1,5	☺
DB130-05-01.450U0-	1,45	7	25	9,5	1,5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: DB130-05-00.100U0-WJ30UU

Свёрла спиральные цельные твердосплавные DC160 Advance

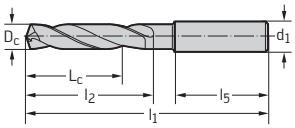
5×D_c | DIN 6537 L | 140°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●●		●●	●	●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.572A0-	3,572	9/64"	23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	☺
DC160-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☺

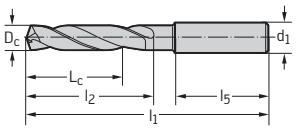
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



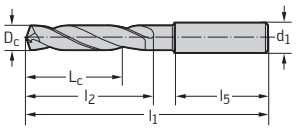
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.541A0-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.550A0-	7,55		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	☹
DC160-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	☹
DC160-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.550A0-	9,55		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	☹
DC160-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	☹
DC160-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.900A0-	10,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.100A0-	11,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.300A0-	11,3		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.400A0-	11,4		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.509A0-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.550A0-	11,55		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.600A0-	11,6		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.700A0-	11,7		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.900A0-	11,9		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-11.906A0-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-12.100A0-	12,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.250A0-	12,25		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.303A0-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.700A0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.750A0-	12,75		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.800A0-	12,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-12.900A0-	12,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.100A0-	13,1		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.300A0-	13,3		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.400A0-	13,4		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.494A0-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.600A0-	13,6		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.700A0-	13,7		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-13.900A0-	13,9		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☺
DC160-05-14.100A0-	14,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.288A0-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.300A0-	14,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.400A0-	14,4		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.600A0-	14,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.700A0-	14,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.750A0-	14,75		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-14.800A0-	14,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.100A0-	15,1		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.200A0-	15,2		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.300A0-	15,3		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.600A0-	15,6		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.700A0-	15,7		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.875A0-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	☺
DC160-05-15.900A0-	15,9		63	133	83	48	16	☺

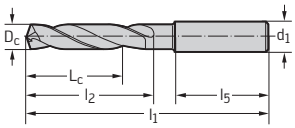
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

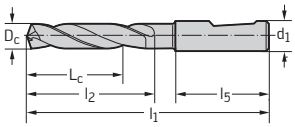
Продолжение

☺ ☻ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

	Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
Хвостовик по DIN 6535 HA	DC160-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	●
	DC160-05-16.100A0-	16,1		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.200A0-	16,2		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.300A0-	16,3		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.400A0-	16,4		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.600A0-	16,6		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.700A0-	16,7		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.750A0-	16,75		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-16.800A0-	16,8		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.200A0-	17,2		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.300A0-	17,3		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.600A0-	17,6		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.700A0-	17,7		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-17.800A0-	17,8		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	●
	DC160-05-18.200A0-	18,2		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-18.500A0-	18,5		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-18.700A0-	18,7		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-18.800A0-	18,8		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-19.050A0-	19,05	3/4“	77	153	101	50	20	●
	DC160-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-19.700A0-	19,7		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-19.800A0-	19,8		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	●
	DC160-05-20.500A0-	20,5		86	166	108	56	25	●
	DC160-05-21.000A0-	21		86	166	108	56	25	●
	DC160-05-21.500A0-	21,5		86	166	108	56	25	●
	DC160-05-22.000A0-	22		86	166	108	56	25	●
	DC160-05-22.500A0-	22,5		91	173	115	56	25	●
	DC160-05-23.000A0-	23		91	173	115	56	25	●
	DC160-05-23.500A0-	23,5		91	173	115	56	25	●
	DC160-05-24.000A0-	24		91	173	115	56	25	●
	DC160-05-24.500A0-	24,5		97	180	122	56	25	●
	DC160-05-25.000A0-	25		97	180	122	56	25	●
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC160-05-03.000F0-	3		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.100F0-	3,1		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.200F0-	3,2		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.250F0-	3,25		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.300F0-	3,3		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.400F0-	3,4		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.500F0-	3,5		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.600F0-	3,6		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.650F0-	3,65		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.700F0-	3,7		23	66	28	36	6	●
	DC160-05-03.800F0-	3,8		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-03.900F0-	3,9		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.000F0-	4		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.100F0-	4,1		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.200F0-	4,2		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.300F0-	4,3		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.400F0-	4,4		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.500F0-	4,5		29	74	36	36	6	●
	DC160-05-04.600F0-	4,6		29	74	36	36	6	●



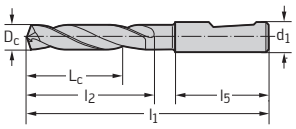


Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-04.650F0-	4,65		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.700F0-	4,7		29	74	36	36	6	☺
DC160-05-04.800F0-	4,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-04.900F0-	4,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.000F0-	5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.100F0-	5,1		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.200F0-	5,2		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.300F0-	5,3		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.400F0-	5,4		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.500F0-	5,5		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.550F0-	5,55		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.600F0-	5,6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.700F0-	5,7		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.800F0-	5,8		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-05.900F0-	5,9		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.000F0-	6		35	82	44	36	6	☺
DC160-05-06.100F0-	6,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.200F0-	6,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.300F0-	6,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.400F0-	6,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.500F0-	6,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.600F0-	6,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.700F0-	6,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.800F0-	6,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-06.900F0-	6,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.000F0-	7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.100F0-	7,1		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.200F0-	7,2		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.300F0-	7,3		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.400F0-	7,4		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.500F0-	7,5		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.550F0-	7,55		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.600F0-	7,6		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.700F0-	7,7		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.800F0-	7,8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-07.900F0-	7,9		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.000F0-	8		43	91	53	36	8	☺
DC160-05-08.100F0-	8,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.200F0-	8,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.300F0-	8,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.400F0-	8,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.500F0-	8,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.600F0-	8,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.700F0-	8,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.800F0-	8,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-08.900F0-	8,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.000F0-	9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.100F0-	9,1		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.200F0-	9,2		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.300F0-	9,3		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.400F0-	9,4		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.500F0-	9,5		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.550F0-	9,55		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.600F0-	9,6		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.700F0-	9,7		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.800F0-	9,8		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-09.900F0-	9,9		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.000F0-	10		49	103	61	40	10	☺
DC160-05-10.100F0-	10,1		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.200F0-	10,2		56	118	71	45	12	☺
DC160-05-10.300F0-	10,3		56	118	71	45	12	☺

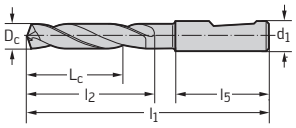
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



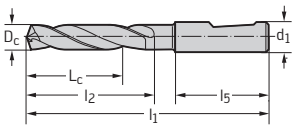
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-10.400F0-	10,4		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.500F0-	10,5		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.600F0-	10,6		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.700F0-	10,7		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.800F0-	10,8		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-10.900F0-	10,9		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.000F0-	11		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.100F0-	11,1		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.200F0-	11,2		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.300F0-	11,3		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.400F0-	11,4		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.500F0-	11,5		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.550F0-	11,55		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.600F0-	11,6		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.700F0-	11,7		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.800F0-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-11.900F0-	11,9		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-12.000F0-	12		56	118	71	45	12	☹
DC160-05-12.100F0-	12,1		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.200F0-	12,2		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.250F0-	12,25		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.300F0-	12,3		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.400F0-	12,4		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.500F0-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.600F0-	12,6		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.700F0-	12,7	1/2"	60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.750F0-	12,75		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.800F0-	12,8		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-12.900F0-	12,9		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.000F0-	13		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.100F0-	13,1		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.200F0-	13,2		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.300F0-	13,3		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.400F0-	13,4		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.500F0-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.600F0-	13,6		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.700F0-	13,7		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.800F0-	13,8		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-13.900F0-	13,9		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-14.000F0-	14		60	124	77	45	14	☹
DC160-05-14.100F0-	14,1		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.200F0-	14,2		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.300F0-	14,3		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.400F0-	14,4		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.500F0-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.600F0-	14,6		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.700F0-	14,7		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.750F0-	14,75		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-14.800F0-	14,8		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.000F0-	15		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.100F0-	15,1		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.200F0-	15,2		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.300F0-	15,3		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.500F0-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.600F0-	15,6		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.700F0-	15,7		63	133	83	48	16	☹
DC160-05-15.800F0-	15,8		63	133	83	48	16	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h8 мм	WJ30ET
DC160-05-15.900F0-	15,9		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.000F0-	16		63	133	83	48	16	☺
DC160-05-16.100F0-	16,1		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.200F0-	16,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.300F0-	16,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.400F0-	16,4		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.500F0-	16,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.600F0-	16,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.700F0-	16,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.750F0-	16,75		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-16.800F0-	16,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.000F0-	17		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.200F0-	17,2		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.300F0-	17,3		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.500F0-	17,5		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.600F0-	17,6		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.700F0-	17,7		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-17.800F0-	17,8		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.000F0-	18		71	143	93	48	18	☺
DC160-05-18.200F0-	18,2		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.500F0-	18,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.700F0-	18,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-18.800F0-	18,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.000F0-	19		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.500F0-	19,5		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.700F0-	19,7		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-19.800F0-	19,8		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.000F0-	20		77	153	101	50	20	☺
DC160-05-20.500F0-	20,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.000F0-	21		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-21.500F0-	21,5		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.000F0-	22		86	166	108	56	25	☺
DC160-05-22.500F0-	22,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.000F0-	23		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-23.500F0-	23,5		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.000F0-	24		91	173	115	56	25	☺
DC160-05-24.500F0-	24,5		97	180	122	56	25	☺
DC160-05-25.000F0-	25		97	180	122	56	25	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ET: DC160-05-03.000A0-WJ30ET

☺ ☺ ☺ / ★ Новый инструмент

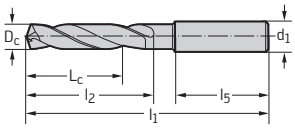
Свёрла спиральные цельные твердосплавные DC150 Perform

5×D_c | DIN 6537 L | 140°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TA	●●	●	●●	●	●	●	●

B1

Хвостовик по DIN 6535 HA



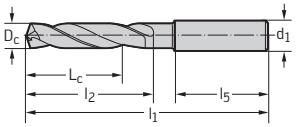
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
DC150-05-03.000A0-	3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100A0-	3,1		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.175A0-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200A0-	3,2		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.250A0-	3,25		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300A0-	3,3		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400A0-	3,4		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500A0-	3,5		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600A0-	3,6		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.650A0-	3,65		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700A0-	3,7		23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800A0-	3,8		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900A0-	3,9		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.969A0-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000A0-	4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100A0-	4,1		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200A0-	4,2		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300A0-	4,3		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.366A0-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400A0-	4,4		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500A0-	4,5		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600A0-	4,6		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650A0-	4,65		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700A0-	4,7		29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.763A0-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.800A0-	4,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900A0-	4,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000A0-	5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100A0-	5,1		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.159A0-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200A0-	5,2		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300A0-	5,3		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400A0-	5,4		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500A0-	5,5		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550A0-	5,55		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.556A0-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600A0-	5,6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700A0-	5,7		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800A0-	5,8		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900A0-	5,9		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.953A0-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000A0-	6		35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100A0-	6,1		43	91	53	36	8	●●

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Продолжение

Продолжение

Хвостовик по DIN 6535 HA



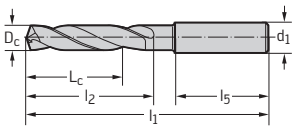
Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
DC150-05-06.200A0-	6,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.300A0-	6,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.350A0-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.400A0-	6,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.500A0-	6,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.600A0-	6,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.700A0-	6,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.747A0-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.800A0-	6,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-06.900A0-	6,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.000A0-	7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.100A0-	7,1		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.144A0-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.200A0-	7,2		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.300A0-	7,3		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.400A0-	7,4		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.500A0-	7,5		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.600A0-	7,6		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.700A0-	7,7		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.800A0-	7,8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.900A0-	7,9		43	91	53	36	8	●
DC150-05-07.938A0-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.000A0-	8		43	91	53	36	8	●
DC150-05-08.100A0-	8,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.200A0-	8,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.300A0-	8,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.334A0-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.400A0-	8,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.500A0-	8,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.600A0-	8,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.700A0-	8,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.731A0-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.800A0-	8,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-08.900A0-	8,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.000A0-	9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.100A0-	9,1		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.128A0-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.200A0-	9,2		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.300A0-	9,3		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.400A0-	9,4		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.500A0-	9,5		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.525A0-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.600A0-	9,6		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.700A0-	9,7		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.800A0-	9,8		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.900A0-	9,9		49	103	61	40	10	●
DC150-05-09.922A0-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.000A0-	10		49	103	61	40	10	●
DC150-05-10.100A0-	10,1		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.200A0-	10,2		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.300A0-	10,3		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.319A0-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.400A0-	10,4		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.500A0-	10,5		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.600A0-	10,6		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.700A0-	10,7		56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.716A0-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-10.800A0-	10,8		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.000A0-	11		56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.113A0-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●
DC150-05-11.200A0-	11,2		56	118	71	45	12	●

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Продолжение

Продолжение

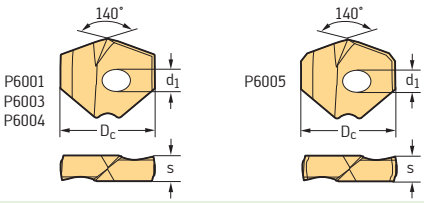
Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c m7 мм	D_c дюйм/№	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	l_5 мм	d_1 h6 мм	WJ30TA
DC150-05-11.500A0-	11,5		56	118	71	45	12	☹
DC150-05-11.800A0-	11,8		56	118	71	45	12	☹
DC150-05-11.906A0-	11,906	15/32“	56	118	71	45	12	☹
DC150-05-12.000A0-	12		56	118	71	45	12	☹
DC150-05-12.200A0-	12,2		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-12.300A0-	12,3		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-12.400A0-	12,4		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-12.500A0-	12,5		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-12.600A0-	12,6		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-12.700A0-	12,7	1/2“	60	124	77	45	14	☹
DC150-05-13.000A0-	13		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-13.200A0-	13,2		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-13.494A0-	13,494	17/32“	60	124	77	45	14	☹
DC150-05-13.500A0-	13,5		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-13.800A0-	13,8		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-14.000A0-	14		60	124	77	45	14	☹
DC150-05-14.200A0-	14,2		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-14.288A0-	14,288	9/16“	63	133	83	48	16	☹
DC150-05-14.500A0-	14,5		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.000A0-	15		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.500A0-	15,5		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-15.800A0-	15,8		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-16.000A0-	16		63	133	83	48	16	☹
DC150-05-16.500A0-	16,5		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.000A0-	17		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-17.500A0-	17,5		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-18.000A0-	18		71	143	93	48	18	☹
DC150-05-19.000A0-	19		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-19.500A0-	19,5		77	153	101	50	20	☹
DC150-05-20.000A0-	20		77	153	101	50	20	☹

Пример заказа сплава WJ30TA: DC150-05-03.000A0-WJ30TA

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

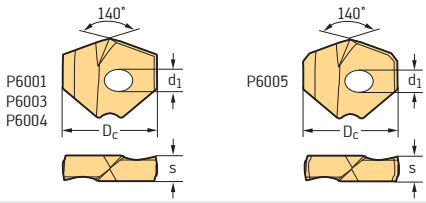
B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c дюйм/№	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D12,00R	2	12		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D12,10R	2	12,1		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,20R	2	12,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,30R	2	12,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,40R	2	12,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,50R	2	12,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6003	P60..-D12,60R	2	12,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,70R	2	12,7	1/2"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,80R	2	12,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,90R	2	12,9		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D12,95R	2	12,95		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,00R	2	13		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
P6004	P60..-D13,10R	2	13,1		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,11R	2	13,11		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,20R	2	13,2		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,25R	2	13,25		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,30R	2	13,3		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,40R	2	13,4		A	3	3,6	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D13,49R	2	13,49		A	3	3,6				●		
	P60..-D13,50R	2	13,5		A	3	3,6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D13,60R	2	13,6		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,70R	2	13,7		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,80R	2	13,8		A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,89R	2	13,89	35/64"	A	3	3,6	●	●	●	●		●
	P60..-D13,90R	2	13,9		A	3	3,6				●		
	P60..-D14,00R	2	14		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,10R	2	14,1		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,20R	2	14,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,29R	2	14,29		B	3	4				●		
	P60..-D14,30R	2	14,3		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,40R	2	14,4		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,50R	2	14,5		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,60R	2	14,6		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,68R	2	14,68		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D14,70R	2	14,7		B	3	4				●		
	P60..-D14,80R	2	14,8		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D14,90R	2	14,9		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,00R	2	15		B	3	4	●	●	●	●	●	●
	P60..-D15,08R	2	15,08		B	3	4				●		
	P60..-D15,09R	2	15,09		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,10R	2	15,1		B	3	4				●		
	P60..-D15,20R	2	15,2		B	3	4	●	●	●	●		●
	P60..-D15,30R	2	15,3		B	3	4	●	●	●	●		●

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

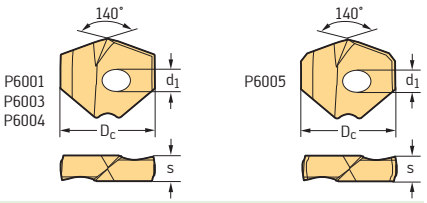
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c дюйм/№	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D15,40R	2	15,4		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D15,47R	2	15,47		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D15,48R	2	15,48		B	3	4				☹		
	P60..-D15,50R	2	15,5		B	3	4	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D15,60R	2	15,6		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D15,70R	2	15,7		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
P6003	P60..-D15,80R	2	15,8		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D15,87R	2	15,87		B	3	4	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D15,88R	2	15,88		B	3	4				☹		
	P60..-D15,90R	2	15,9		B	3	4				☹		
	P60..-D16,00R	2	16		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,13R	2	16,13		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
P6004	P60..-D16,26R	2	16,26		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D16,27R	2	16,27		C	4	4,5				☹		
	P60..-D16,43R	2	16,43		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D16,50R	2	16,5		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,66R	2	16,66		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D16,67R	2	16,67		C	4	4,5				☹		
P6005	P60..-D16,70R	2	16,7		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D16,80R	2	16,8		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,00R	2	17		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,07R	2	17,07		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D17,20R	2	17,2		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D17,45R	2	17,45		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D17,46R	2	17,46		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,50R	2	17,5		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,70R	2	17,7		C	4	4,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D17,80R	2	17,8		C	4	4,5				☹		
	P60..-D17,86R	2	17,86	45/64"	C	4	4,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D18,00R	2	18		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,24R	2	18,24		D	4	5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D18,26R	2	18,26		D	4	5				☹		
	P60..-D18,50R	2	18,5		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,65R	2	18,65		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D18,70R	2	18,7		D	4	5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D18,80R	2	18,8		D	4	5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D19,00R	2	19		D	4	5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D19,05R	2	19,05	3/4"	D	4	5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D19,20R	2	19,2		D	4	5	☺	☹	☺	☹		☺

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

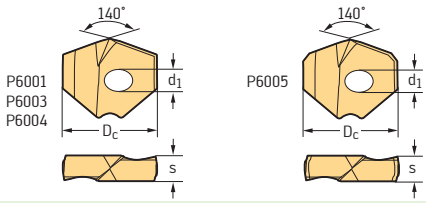
B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c дюйм/№	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D19,25R	2	19,25		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,30R	2	19,3		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,43R	2	19,43		D	4	5	●	●	●	●		●
	P60..-D19,45R	2	19,45		D	4	5				●		
	P60..-D19,50R	2	19,5		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,60R	2	19,6		D	4	5	●	●	●	●		●
P6003	P60..-D19,70R	2	19,7		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D19,80R	2	19,8		D	4	5				●		
	P60..-D19,84R	2	19,84		D	4	5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,00R	2	20		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,20R	2	20,2		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,24R	2	20,24	51/64"	E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6004	P60..-D20,50R	2	20,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D20,62R	2	20,62		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D20,64R	2	20,64		E	5	5,5				●		
	P60..-D20,70R	2	20,7		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D21,00R	2	21		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,41R	2	21,41		E	5	5,5	●	●	●	●		●
P6005	P60..-D21,43R	2	21,43		E	5	5,5				●		
	P60..-D21,50R	2	21,5		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,70R	2	21,7		E	5	5,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D21,83R	2	21,83		E	5	5,5	●	●	●	●		●
	P60..-D22,00R	2	22		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,22R	2	22,22		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,23R	2	22,23		F	5	6				●		
	P60..-D22,42R	2	22,42		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,47R	2	22,47		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,50R	2	22,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D22,62R	2	22,62		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,70R	2	22,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D22,77R	2	22,77		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,00R	2	23		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,02R	2	23,02		F	5	6				●		
	P60..-D23,39R	2	23,39		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,50R	2	23,5		F	5	6	●	●	●	●	●	●
	P60..-D23,70R	2	23,7		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,80R	2	23,8		F	5	6	●	●	●	●		●
	P60..-D23,81R	2	23,81		F	5	6				●		
	P60..-D24,00R	2	24		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,21R	2	24,21	61/64"	G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,50R	2	24,5		G	5	6,5	●	●	●	●	●	●
	P60..-D24,59R	2	24,59		G	5	6,5	●	●	●	●		●
	P60..-D24,61R	2	24,61		G	5	6,5				●		

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины
P6001 / P6003 / P6004 / P6005



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D_c мм	D_c дюйм/№	Посад. размер	d_1 мм	s мм	P6001 P HC WPP45C	P6003 P HC WMP35	P6003 M HC WMP35	P6005 K HC WKK45C	P6004 N HC WNN25	P6003 S HC WMP35
P6001	P60..-D24,70R	2	24,7		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D25,00R	2	25		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D25,25R	2	25,25		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D25,40R	2	25,4	1"	G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D25,50R	2	25,5		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D25,65R	2	25,65		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
P6003	P60..-D25,70R	2	25,7		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D25,80R	2	25,8		G	5	6,5	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D26,00R	2	26		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D26,25R	2	26,25		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D26,50R	2	26,5		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D26,59R	2	26,59	1 3/64"	H	6	7,1	☺	☹	☺	☹		☺
P6004	P60..-D27,00R	2	27		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D27,38R	2	27,38		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D27,50R	2	27,5		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D27,78R	2	27,78		H	6	7,1	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D28,00R	2	28		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D28,17R	2	28,17		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹		☺
P6005	P60..-D28,50R	2	28,5		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D28,57R	2	28,57		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D29,00R	2	29		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D29,37R	2	29,37		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D29,50R	2	29,5		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D29,77R	2	29,77		J	6	7,7	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D30,00R	2	30		K	6	8	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D30,15R	2	30,15		K	6	8	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D30,50R	2	30,5		K	6	8	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D31,00R	2	31		K	6	8	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D31,50R	2	31,5		K	6	8	☺	☹	☺	☹	☺	☺
	P60..-D31,75R	2	31,75	1 1/4"	K	6	8	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D31,99R	2	31,99		K	6	8	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D32,00R	2	32		M	6	8,3	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D32,10R	2	32,1		M	6	8,3	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D33,00R	2	33		M	6	8,3	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D34,00R	2	34		N	6	8,6	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D35,00R	2	35		N	6	8,6	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D36,00R	2	36		P	6	8,9	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D37,00R	2	37		P	6	8,9	☺	☹	☺	☹		☺
	P60..-D37,99R	2	37,99		P	6	8,9	☺	☹	☺	☹		☺

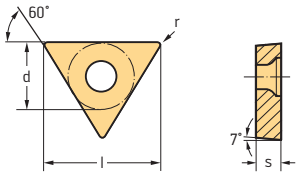
Пример заказа: P60.. -D13,00R доступны в геометрии
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в геометрии
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины трёхгранные с задними углами 60° TCMT

Tiger·tec® Silver



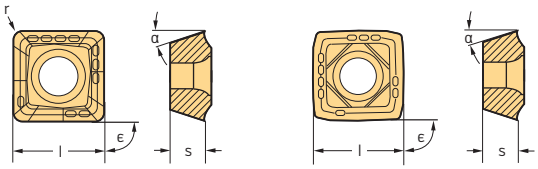
Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	P					M					K		N	S		
				HE	HC				HC					HC		HC	HC		
				WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM21	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	TCMT06T102-FM4	6,62	0,2										☹						
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4										☹						
	TCMT090202-FM4	9,37	0,2							☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT090204-FM4	9,37	0,4							☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT090208-FM4	9,37	0,8							☺	😐						☺	😐	
	TCMT110202-FM4	10,74	0,2							☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT110204-FM4	10,74	0,4					😐	😐	☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT110208-FM4	10,74	0,8							☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2							☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4					😐	😐	☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8					😐	😐	☺	😐	☹					☺	😐	☹
	TCMT06T102-FP4	6,62	0,2			😐													
	TCMT06T104-FP4	6,62	0,4	☺		😐													
	TCMT090202-FP4	9,37	0,2			😐													
	TCMT090204-FP4	9,37	0,4	☺	☺	😐													
	TCMT090208-FP4	9,37	0,8			😐													
	TCMT110202-FP4	10,74	0,2		☺	😐													
	TCMT110204-FP4	10,74	0,4	☺	☺	😐													
	TCMT110208-FP4	10,74	0,8		☺	😐													
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			😐													
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		☺	😐													
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	☺	☺	😐													
	TCMT090204-MP4	9,37	0,4		☺	😐													
	TCMT090208-MP4	9,37	0,8		☺	😐													
	TCMT110204-MP4	10,74	0,4		☺	😐													
	TCMT110208-MP4	10,74	0,8		☺	😐													
	TCMT16T304-MP4	16,50	0,4		☺	😐													
	TCMT16T308-MP4	16,50	0,8		☺	😐													
	TCMT220408-MP4	22,00	0,8			😐													

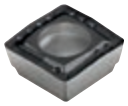
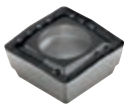
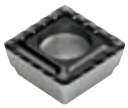
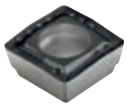
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины
P484..
Tiger·tec® Silver



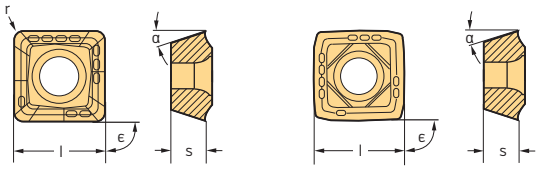
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-1R-A57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-2R-A57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-4R-A57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-5R-A57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-6R-A57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-7R-A57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-8R-A57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	☺	☺	☺			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-1R-E57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-2R-E57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-4R-E57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-5R-E57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-6R-E57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-7R-E57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-8R-E57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4840P-1R-E67	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-2R-E67	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-3R-E67	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-4R-E67	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-5R-E67	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-6R-E67	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-7R-E67	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4840P-8R-E67	4	16,5	5,53	1	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺		☺		☹		
	P4841P-1R-A57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-2R-A57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-3R-A57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-4R-A57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-5R-A57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-6R-A57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-7R-A57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-8R-A57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-1R-E57	4	4,55	1,96	0,29	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-2R-E57	4	5,52	2,28	0,34	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-3R-E57	4	6,5	2,8	0,4	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-4R-E57	4	7,8	3,36	0,48	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-5R-E57	4	9,56	4,12	0,59	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-6R-E57	4	11,75	4,87	0,7	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-7R-E57	4	14,03	5,53	0,8	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		
	P4841P-8R-E57	4	16,5	5,53	1	11°	90°	☺	☺	☹			☹				☺	☺				☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины
P484..
Tiger·tec® Silver

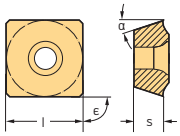


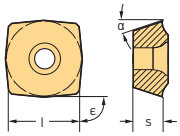
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4841C-1R-A57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-2R-A57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-3R-A57	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-4R-A57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-5R-A57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-6R-A57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-7R-A57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-8R-A57	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-1R-E57	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-2R-E57	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-3R-E57	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-4R-E57	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-5R-E57	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-6R-E57	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-7R-E57	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4841C-8R-E57	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☺			☹			☹			☺	☹					☹
	P4840C-1R-E67	4	4,9	1,96	0,29	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-2R-E67	4	5,95	2,38	0,34	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-3R-E67	4	7	2,8	0,4	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-4R-E67	4	8,4	3,36	0,48	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-5R-E67	4	10,29	4,12	0,59	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-6R-E67	4	12,24	4,87	0,7	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-7R-E67	4	14,69	5,53	0,8	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4840C-8R-E67	4	17,49	5,53	1	11°	90°		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины
P284..





Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	ε	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😊	🙁	🙁				😊	🙁
	P2840S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😊	🙁	🙁				😊	🙁
	P2840S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😊	🙁	🙁				😊	🙁
	P2840S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😊	🙁	🙁				😊	🙁
	P2840S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😊	🙁	🙁				😊	🙁
	P2840S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°		🙁									🙁						
	P2840S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°		🙁									🙁						
	P2840S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		🙁		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁	🙁	🙁		🙁	🙁
	P2840S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		🙁		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁	🙁	🙁		🙁	🙁
	P2840S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		🙁		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁	🙁	🙁		🙁	🙁
	P2840S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		🙁		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁	🙁	🙁		🙁	🙁
	P2840S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		🙁		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁	🙁	🙁		🙁	🙁
	P2840S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		🙁		🙁			🙁				🙁		🙁	🙁		🙁	
	P2840S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		🙁		🙁			🙁				🙁		🙁	🙁		🙁	
	P2841S-1N-A57	4	6,35	2,38	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😐	🙁	🙁				😊	🙁
	P2841S-2N-A57	4	7,8	3,18	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😐	🙁	🙁				😊	🙁
	P2841S-3N-A57	4	9,52	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😐	🙁	🙁				😊	🙁
	P2841S-4N-A57	4	11	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😐	🙁	🙁				😊	🙁
	P2841S-5N-A57	4	12,7	4,76	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		😊	🙁		😐	🙁	🙁				😊	🙁
	P2841S-6N-A57	4	15	4,76	11°	96°	😊	😐			🙁			🙁		😐	🙁	🙁					🙁
	P2841S-7N-A57	4	17,6	5,56	11°	96°	😊	😐			🙁			🙁		😐	🙁	🙁					🙁
	P2841S-1N-E57	4	6,35	2,38	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		🙁	🙁		😐	🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-2N-E57	4	7,8	3,18	14°	90°	😊	😐		🙁	🙁		🙁	🙁		😐	🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-3N-E57	4	9,52	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		🙁	🙁		😐	🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-4N-E57	4	11	3,97	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		🙁	🙁		😐	🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-5N-E57	4	12,7	4,76	11°	96°	😊	😐		🙁	🙁		🙁	🙁		😐	🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-6N-E57	4	15	4,76	11°	96°		😐			🙁			🙁			🙁	🙁					🙁
	P2841S-7N-E57	4	17,6	5,56	11°	96°		😐			🙁			🙁			🙁	🙁					🙁
	P2841S-1N-E67	4	6,35	2,38	14°	90°		😐		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-2N-E67	4	7,8	3,18	14°	90°		😐		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-3N-E67	4	9,52	3,97	11°	96°		😐		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-4N-E67	4	11	3,97	11°	96°		😐		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-5N-E67	4	12,7	4,76	11°	96°		😐		🙁	🙁		🙁	🙁			🙁	🙁				🙁	🙁
	P2841S-6N-E67	4	15	4,76	11°	96°		😐			🙁			🙁			🙁	🙁					🙁
	P2841S-7N-E67	4	17,6	5,56	11°	96°		😐			🙁			🙁			🙁	🙁					🙁

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обзор программы
Свёрла с пластинами

B1

Глубина сверления	2,5 × D_c	1,3 × D_c	3 × D_c	5 × D_c	7 × D_c	10 × D_c
Обозначение	D4240-02	D4140-01	D4140-03	D4140-05	D4140-07	D4140-10
Диапазон Ø [мм]	12–29.99	12–25.99	12–37.99	12–37.99	12–37.99	18–24.99
Стр.	210	212	214	220	228	236

Глубина сверления	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c	5 × D_c
Обозначение	D4120-02	D4120-03	D4120-04	D4120-05
Диапазон Ø [мм]	14–42	14–42	17–42	17–42
Стр.	238	242	246	250

Глубина сверления	2 × D_c	3 × D_c	4 × D_c
Обозначение	D3120-02	D3120-03	D3120-04
Диапазон Ø [мм]	16–42	16–42	16–42
Стр.	254	256	258

Система обозначений свёрл Walter с пластинами

D	4	1	40	–	03	–	12.00	F16	–	A
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1
Назначение инструмента
D Drilling (Сверление)

2
Серия

3
Тип инструмента
1 Цилиндрическое сверло
2 Сверло с возможностью обработки фасок
5 Инструмент для снятия фасок

4
Тип инструмента
20 Свёрла с квадратными пластинами
40 Свёрла с пластинами P600x
80 Компактный инструмент для снятия фасок

5
1-й разделительный знак
– Метрические размеры
. дюйм

6	
Глубина сверления/угол фаски	
01	$1{,}3 \times D_c$
02	$2 \times D_c$ / $2{,}5 \times D_c$
03	$3 \times D_c$
04	$4 \times D_c$
05	$5 \times D_c$
07	$7 \times D_c$
10	$10 \times D_c$
45	Угол фаски 45°

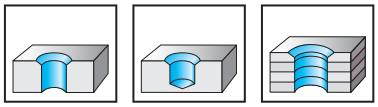
7
Режущий диаметр/диаметр хвостовика инструмента для снятия фасок

8	
Тип и размер цилиндрического хвостовика	
F16	16 мм
F20	20 мм
F25	25 мм
F32	32 мм
F40	40 мм
A12	12 мм
A16	16 мм
A20	20 мм
A25	25 мм
A13	0,500 дюйма
A15	0,625 дюйма
A19	0,750 дюйма
A26	1,000 дюйма

9
Размер пластины/типоразмер хвостовика

Свёрла
D4240-02 mm

D_c 12–29,99	2,5×D_c	90°	140°	Z=2

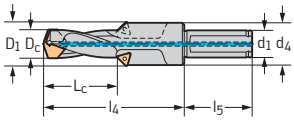


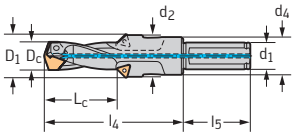
	P	M	K	N	S	H	O
D4240-02	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

Обозначение	D_c мм	D_1 мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской											
★ D4240-02-12.00F20-A	12	23,7	35,2	68	50	20	30	0,22	1 2	A	P600 . -D12, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-14.00F20-B	14	25,7	40,6	76	50	20	30	0,26	1 2	B	P600 . -D14, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-15.00F20-B	15	26,7	46,7	80	50	20	30	0,25	1 2	B	P600 . -D15, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-17.00F20-C	17	28,7	48,6	88	50	20	30	0,30	1 2	C	P600 . -D17, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-19.00F20-D	19	30,7	52,5	96	50	20	30	0,34	1 2	D	P600 . -D19, .. TC .. 11020 ..
Цилиндрический хвостовик с лыской											
★ D4240-02-21.00F20-E	21	32,7	55,3	104	50	20	30	0,37	1 2	E	P600 . -D21, .. TC .. 11020 ..
★ D4240-02-24.00F25-G	24	43,4	61,4	117	56	25	35	0,06	1 2	G	P600 . -D24, .. TC .. 16T3 ..
★ D4240-02-26.00F25-H	26	45,4	66,7	125	56	25	35	0,68	1 2	H	P600 . -D26, .. TC .. 16T3 ..
★ D4240-02-29.00F32-J	29	48,4	72,3	138	60	32	42	1,08	1 2	J	P600 . -D29, .. TC .. 16T3 ..

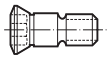




Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻/★ Новый инструмент

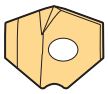
Сборочные детали

	D_c [мм]	12	14–15	17	19	21	24	26	29
	Винт пластины P600. Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм
	Винт фасочной пластины TC.. Момент затяжки	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2063 (Torx 15IP) 3,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12	14–17	19	21–24	26–29
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

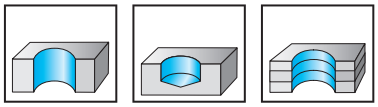
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–29,77	A–J	☺	☺						
	P6003-D..	12–29,77	A–J			●	☺				☺
	P6004-D..	12–29,5	A–J							☺	
	P6005-D..	12–29,77	A–J						●		
	P6002-D..	14–19	B–D					●			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-01 mm

D_c 12–25,99	1,3×D_c	140°	Z=2

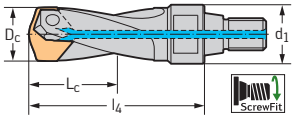


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-01	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

ScrewFit

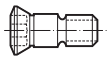


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	d_1	Z	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
★ D4140-01-12.00T14-A	12	18	47,6	T14	2	0,1	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-01-13.00T14-A	13	19	49,9	T14	2	0,1	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-01-14.00T14-B	14	21	52,2	T14	2	0,1	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-01-15.00T18-B	15	22	54,5	T18	2	0,1	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-01-16.00T18-C	16	24	56,8	T18	2	0,1	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-01-17.00T18-C	17	25	59,1	T18	2	0,1	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-01-18.00T18-D	18	27	61,4	T18	2	0,1	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-01-19.00T22-D	19	28	63,7	T22	2	0,1	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-01-20.00T22-E	20	30	66,0	T22	2	0,1	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-01-21.00T22-E	21	31	68,3	T22	2	0,1	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-01-22.00T22-F	22	33	71,6	T22	2	0,2	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-01-23.00T28-F	23	34	73,9	T28	2	0,2	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-01-24.00T28-G	24	36	76,2	T28	2	0,2	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-01-25.00T28-G	25	37	78,6	T28	2	0,3	1	G	P600 . -D25, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

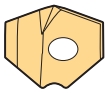
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

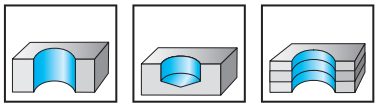
	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–25,8	A–G	☺	☺						
	P6003-D..	12–25,8	A–G			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–25,5	A–G							☺	
	P6005-D..	12–25,8	A–G						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Свёрла
D4140-03 mm

3×D_c | 140° | Z=2

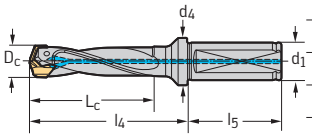


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

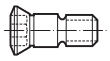


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пла-стин	Поса-дочный размер	Тип
D4140-03-12.00F16-A	12	36	68	48	16	20	0,14	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-03-13.00F16-A	13	41	72	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-03-14.00F16-B	14	45	76	48	16	20	0,15	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-03-15.00F16-B	15	48	80	48	16	20	0,16	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-03-16.00F20-C	16	51	84	50	20	25	0,25	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-03-17.00F20-C	17	54	88	50	20	25	0,24	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-03-18.00F20-D	18	57	92	50	20	25	0,25	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-03-19.00F20-D	19	61	96	50	20	25	0,26	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-03-20.00F20-E	20	64	100	50	20	25	0,28	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-03-21.00F20-E	21	67	104	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-03-22.00F25-F	22	70	109	56	25	32	0,44	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-03-23.00F25-F	23	73	113	56	25	32	0,46	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-03-24.00F25-G	24	76	117	56	25	32	0,48	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-03-25.00F25-G	25	80	121	56	25	32	0,50	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-03-26.00F25-H	26	83	125	56	25	32	0,52	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-03-27.00F25-H	27	86	129	56	25	32	0,53	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-03-28.00F32-J	28	89	134	60	32	40	0,80	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-03-29.00F32-J	29	92	138	60	32	40	0,86	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-03-30.00F32-K	30	95	142	60	32	40	0,89	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-03-31.00F32-K	31	99	146	60	32	40	0,92	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-03-32.00F40-M	32	102	150	70	40	50	1,39	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-03-33.00F40-M	33	105	154	70	40	50	1,46	1	M	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-03-34.00F40-N	34	108	158	70	40	50	1,51	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-03-35.00F40-N	35	111	162	70	40	50	1,58	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-03-36.00F40-P	36	115	166	70	40	50	1,58	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-03-37.00F40-P	37	118	170	70	40	50	1,66	1	P	P600 . -D37, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

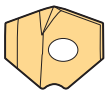
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–33	34–37
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

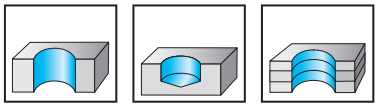
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	☺	☺						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-03 inch

3×D_c | 140° | Z=2

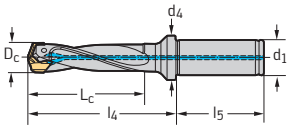


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с буртиком

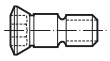


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.03-12.00A15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,48	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.03-13.00A15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.03-14.00A15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,44	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.03-15.00A15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,46	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.03-16.00A19-C	0,630	2,008	3,308	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.03-17.00A19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,66	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.03-18.00A19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.03-19.00A19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.03-20.00A19-E	0,787	2,480	3,937	2,031	0,750	0,984	0,64	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.03-21.00A19-E	0,827	2,598	4,094	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.03-22.00A26-F	0,866	2,756	4,292	2,281	1,000	1,260	1,04	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.03-24.00A26-G	0,945	2,992	4,606	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.03-26.00A26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.03-28.00A31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,79	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.03-30.00A31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,96	1	P600 . -D30, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

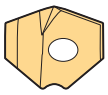
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

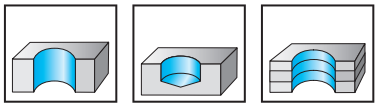
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–30,5	A–K	☺	☺										
	P6003-D..	12–30,5	A–K			☹	☺				☺				
	P6004-D..	12–30,5	A–K							☺					
	P6005-D..	12–30,5	A–K						☹						
	P6002-D..	14–19	B–D					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-03 inch

3×D_c | 140° | Z=2

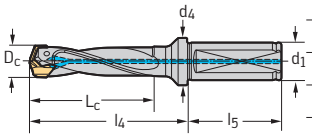


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-03	●●	●●	●●	●●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

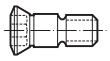


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4140.03-12.00F15-A	0,472	1,496	2,677	1,890	0,625	0,787	0,31	1	P600 . -D12, ..
D4140.03-13.00F15-A	0,512	1,614	2,834	1,890	0,625	0,787	0,32	1	P600 . -D13, ..
D4140.03-14.00F15-B	0,551	1,772	2,992	1,890	0,625	0,787	0,32	1	P600 . -D14, ..
D4140.03-15.00F15-B	0,591	1,890	3,149	1,890	0,625	0,787	0,36	1	P600 . -D15, ..
D4140.03-16.00F19-C	0,630	2,008	3,307	2,031	0,750	0,984	0,49	1	P600 . -D16, ..
D4140.03-17.00F19-C	0,669	2,126	3,465	2,031	0,750	0,984	0,51	1	P600 . -D17, ..
D4140.03-18.00F19-D	0,709	2,244	3,622	2,031	0,750	0,984	0,54	1	P600 . -D18, ..
D4140.03-19.00F19-D	0,748	2,362	3,779	2,031	0,750	0,984	0,57	1	P600 . -D19, ..
D4140.03-20.00F19-E	0,787	2,520	3,937	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D20, ..
D4140.03-21.00F19-E	0,827	2,638	4,094	2,031	0,750	0,984	0,63	1	P600 . -D21, ..
D4140.03-22.00F26-F	0,866	2,756	4,291	2,281	1,000	1,260	1,00	1	P600 . -D22, ..
D4140.03-23.00F26-F	0,906	2,874	4,449	2,281	1,000	1,260	1,04	1	P600 . -D23, ..
D4140.03-24.00F26-G	0,945	2,992	4,607	2,281	1,000	1,260	1,08	1	P600 . -D24, ..
D4140.03-25.00F26-G	0,984	3,150	4,764	2,281	1,000	1,260	1,13	1	P600 . -D25, ..
D4140.03-26.00F26-H	1,024	3,268	4,921	2,281	1,000	1,260	1,18	1	P600 . -D26, ..
D4140.03-27.00F26-H	1,063	3,386	5,078	2,281	1,000	1,260	1,27	1	P600 . -D27, ..
D4140.03-28.00F31-J	1,102	3,504	5,276	2,281	1,250	1,575	1,71	1	P600 . -D28, ..
D4140.03-29.00F31-J	1,142	3,622	5,433	2,281	1,250	1,575	1,84	1	P600 . -D29, ..
D4140.03-30.00F31-K	1,181	3,740	5,591	2,281	1,250	1,575	1,90	1	P600 . -D30, ..
D4140.03-31.00F31-K	1,220	3,898	5,748	2,281	1,250	1,575	1,97	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.03-32.00F31-M	1,260	4,016	5,905	2,281	1,250	1,575	2,20	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.03-33.00F31-M	1,299	4,134	6,062	2,281	1,250	1,575	2,29	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.03-34.00F38-N	1,339	4,252	6,221	2,688	1,500	1,969	3,04	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.03-35.00F38-N	1,378	4,370	6,378	2,688	1,500	1,969	3,17	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.03-36.00F38-P	1,417	4,528	6,536	2,688	1,500	1,969	3,06	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.03-37.00F38-P	1,457	4,646	6,693	2,688	1,500	1,969	3,43	1	P600 . -D37, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☹☠ / ★ Новый инструмент

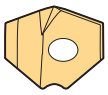
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

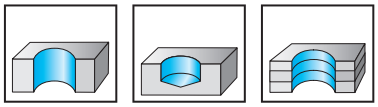
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	☺	☺						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-05 mm

5×D_c | 140° | Z=2

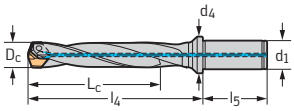


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с буртиком

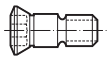


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
★ D4140-05-12.00A16-A	12	62	92	48	16	20	0,23	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-05-13.00A16-A	13	67	98	48	16	20	0,24	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-05-14.00A16-B	14	73	104	48	16	20	0,25	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-05-15.00A16-B	15	78	110	48	16	20	0,27	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-05-16.00A20-C	16	83	116	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-05-17.00A20-C	17	88	122	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-05-18.00A20-D	18	93	128	50	20	25	0,32	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-05-19.00A20-D	19	98	134	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-05-20.00A20-E	20	104	140	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-05-21.00A20-E	21	109	146	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-05-22.00A25-F	22	114	153	56	25	32	0,58	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-05-23.00A25-F	23	119	159	56	25	32	0,58	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-05-24.00A25-G	24	124	165	56	25	32	0,63	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-05-25.00A25-G	25	130	171	56	25	32	0,67	1	G	P600 . -D25, ..
★ D4140-05-26.00A25-H	26	135	177	56	25	32	0,73	1	H	P600 . -D26, ..
★ D4140-05-27.00A25-H	27	140	183	56	25	32	0,76	1	H	P600 . -D27, ..
★ D4140-05-28.00A32-J	28	145	190	60	32	40	1,05	1	J	P600 . -D28, ..
★ D4140-05-29.00A32-J	29	150	196	60	32	40	1,06	1	J	P600 . -D29, ..
★ D4140-05-30.00A32-K	30	155	202	60	32	40	1,17	1	K	P600 . -D30, ..
★ D4140-05-31.00A32-K	31	161	208	60	32	40	1,2	1	K	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

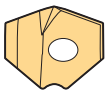
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

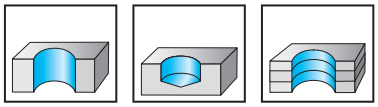
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺	☺						
	P6003-D..	12–31,99	A–K			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-05 mm

5×D_c | 140° | Z=2

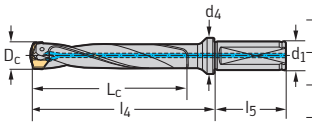


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

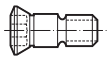


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
D4140-05-12.00F16-A	12	62	92	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-05-13.00F16-A	13	67	98	48	16	20	0,15	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-05-14.00F16-B	14	73	104	48	16	20	0,17	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-05-15.00F16-B	15	78	110	48	16	20	0,18	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-05-16.00F20-C	16	83	116	50	20	25	0,26	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-05-17.00F20-C	17	88	122	50	20	25	0,28	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-05-18.00F20-D	18	93	128	50	20	25	0,29	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-05-19.00F20-D	19	98	134	50	20	25	0,31	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-05-20.00F20-E	20	104	140	50	20	25	0,3	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-05-21.00F20-E	21	109	146	50	20	25	0,37	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-05-22.00F25-F	22	114	153	56	25	32	0,53	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-05-23.00F25-F	23	119	159	56	25	32	0,56	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-05-24.00F25-G	24	124	165	56	25	32	0,59	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-05-25.00F25-G	25	130	171	56	25	32	0,62	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-05-26.00F25-H	26	135	177	56	25	32	0,65	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-05-27.00F25-H	27	140	183	56	25	32	0,69	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-05-28.00F32-J	28	145	190	60	32	40	0,97	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-05-29.00F32-J	29	150	196	60	32	40	1,00	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-05-30.00F32-K	30	155	202	60	32	40	1,06	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-05-31.00F32-K	31	161	208	60	32	40	1,12	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-05-32.00F40-M	32	166	214	70	40	50	1,58	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-05-33.00F40-M	33	171	220	70	40	50	1,64	1	M	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-05-34.00F40-N	34	176	226	70	40	50	1,77	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-05-35.00F40-N	35	181	232	70	40	50	1,84	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-05-36.00F40-P	36	187	238	70	40	50	1,75	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-05-37.00F40-P	37	192	244	70	40	50	2	1	P	P600 . -D37, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

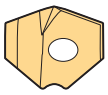
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

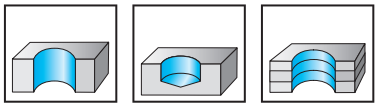
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–37,99	A–P	☺	☺						
	P6003-D..	12–37,99	A–P			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺	
	P6005-D..	12–37,99	A–P						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-05 inch

5×D_c | 140° | Z=2

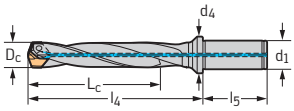


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с буртиком

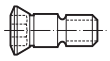


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.05-12.00A15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,49	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.05-13.00A15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.05-14.00A15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,55	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.05-15.00A15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,57	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.05-16.00A19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,61	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.05-17.00A19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,57	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.05-18.00A19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,66	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.05-19.00A19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,71	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.05-20.00A19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,77	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.05-21.00A19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,84	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.05-22.00A26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,21	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.05-24.00A26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.05-26.00A26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.05-28.00A31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,18	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.05-30.00A31-K	1,181	6,102	7,953	2,281	1,250	1,575	2,43	1	P600 . -D30, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

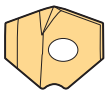
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

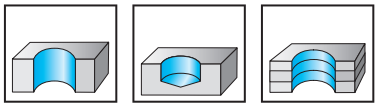
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–30,5	A–K	☺	☺										
	P6003-D..	12–30,5	A–K			☹	☺				☺				
	P6004-D..	12–30,5	A–K							☺					
	P6005-D..	12–30,5	A–K						☹						
	P6002-D..	14–19	B–D					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-05 inch

5×D_c | 140° | Z=2

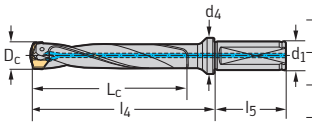


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-05	●●	●●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

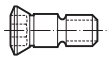


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4140.05-12.00F15-A	0,472	2,441	3,622	1,890	0,625	0,787	0,34	1	P600 . -D12, ..
D4140.05-13.00F15-A	0,512	2,638	3,858	1,890	0,625	0,787	0,36	1	P600 . -D13, ..
D4140.05-14.00F15-B	0,551	2,874	4,094	1,890	0,625	0,787	0,38	1	P600 . -D14, ..
D4140.05-15.00F15-B	0,591	3,071	4,330	1,890	0,625	0,787	0,41	1	P600 . -D15, ..
D4140.05-16.00F19-C	0,630	3,268	4,567	2,031	0,750	0,984	0,55	1	P600 . -D16, ..
D4140.05-17.00F19-C	0,669	3,465	4,803	2,031	0,750	0,984	0,60	1	P600 . -D17, ..
D4140.05-18.00F19-D	0,709	3,661	5,039	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D18, ..
D4140.05-19.00F19-D	0,748	3,858	5,275	2,031	0,750	0,984	0,67	1	P600 . -D19, ..
D4140.05-20.00F19-E	0,787	4,094	5,512	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D20, ..
D4140.05-21.00F19-E	0,827	4,291	5,748	2,031	0,750	0,984	0,80	1	P600 . -D21, ..
D4140.05-22.00F26-F	0,866	4,488	6,024	2,281	1,000	1,260	1,19	1	P600 . -D22, ..
D4140.05-23.00F26-F	0,906	4,685	6,260	2,281	1,000	1,260	1,26	1	P600 . -D23, ..
D4140.05-24.00F26-G	0,945	4,882	6,496	2,281	1,000	1,260	1,32	1	P600 . -D24, ..
D4140.05-25.00F26-G	0,984	5,118	6,732	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D25, ..
D4140.05-26.00F26-H	1,024	5,315	6,968	2,281	1,000	1,260	1,46	1	P600 . -D26, ..
D4140.05-27.00F26-H	1,063	5,512	7,204	2,281	1,000	1,260	1,54	1	P600 . -D27, ..
D4140.05-28.00F31-J	1,102	5,709	7,481	2,281	1,250	1,575	2,08	1	P600 . -D28, ..
D4140.05-29.00F31-J	1,142	5,906	7,717	2,281	1,250	1,575	2,18	1	P600 . -D29, ..
D4140.05-30.00F31-K	1,181	6,339	7,953	2,281	1,250	1,575	2,28	1	P600 . -D30, ..
D4140.05-31.00F31-K	1,220	6,339	8,189	2,281	1,250	1,575	2,39	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.05-32.00F31-M	1,260	6,535	8,425	2,281	1,250	1,575	2,58	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.05-33.00F31-M	1,299	6,732	8,661	2,281	1,250	1,575	2,69	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.05-34.00F38-N	1,339	6,929	8,898	2,688	1,500	1,969	3,48	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.05-35.00F38-N	1,378	7,126	9,134	2,688	1,500	1,969	3,68	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.05-36.00F38-P	1,417	7,362	9,370	2,688	1,500	1,969	3,81	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.05-37.00F38-P	1,457	7,559	9,606	2,688	1,500	1,969	4,01	1	P600 . -D37, ..

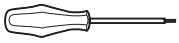
Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

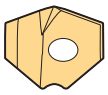
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

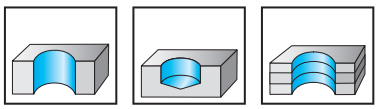
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–37,99	A–P	☺	☺										
	P6003-D..	12–37,99	A–P			☹	☺				☺				
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺					
	P6005-D..	12–37,99	A–P						☹						
	P6002-D..	14–19	B–D					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-07 mm

7×D_c | 140° | Z=2

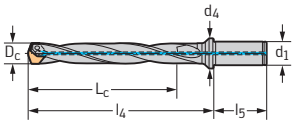


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с буртиком

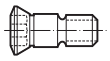


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
★ D4140-07-12.00A16-A	12	86	116	48	16	20	0,24	1	A	P600 . -D12, ..
★ D4140-07-13.00A16-A	13	93	124	48	16	20	0,25	1	A	P600 . -D13, ..
★ D4140-07-14.00A16-B	14	101	132	48	16	20	0,27	1	B	P600 . -D14, ..
★ D4140-07-15.00A16-B	15	108	140	48	16	20	0,29	1	B	P600 . -D15, ..
★ D4140-07-16.00A20-C	16	115	148	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D16, ..
★ D4140-07-17.00A20-C	17	122	156	50	20	25	0,34	1	C	P600 . -D17, ..
★ D4140-07-18.00A20-D	18	133	164	50	20	25	0,38	1	D	P600 . -D18, ..
★ D4140-07-19.00A20-D	19	136	172	50	20	25	0,40	1	D	P600 . -D19, ..
★ D4140-07-20.00A20-E	20	144	180	50	20	25	0,44	1	E	P600 . -D20, ..
★ D4140-07-21.00A20-E	21	151	188	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D21, ..
★ D4140-07-22.00A25-F	22	158	197	56	25	32	0,65	1	F	P600 . -D22, ..
★ D4140-07-23.00A25-F	23	165	205	56	25	32	0,06	1	F	P600 . -D23, ..
★ D4140-07-24.00A25-G	24	172	213	56	25	32	0,76	1	G	P600 . -D24, ..
★ D4140-07-25.00A25-G	25	180	221	56	25	32	0,79	1	G	P600 . -D25, ..
★ D4140-07-26.00A25-H	26	187	229	56	25	32	0,85	1	H	P600 . -D26, ..
★ D4140-07-27.00A25-H	27	194	237	56	25	32	0,89	1	H	P600 . -D27, ..
★ D4140-07-28.00A32-J	28	201	246	60	32	40	1,20	1	J	P600 . -D28, ..
★ D4140-07-29.00A32-J	29	208	254	60	32	40	0,28	1	J	P600 . -D29, ..
★ D4140-07-30.00A32-K	30	215	262	60	32	40	1,36	1	K	P600 . -D30, ..
★ D4140-07-31.00A32-K	31	223	270	60	32	40	1,43	1	K	P600 . -D31, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

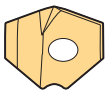
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

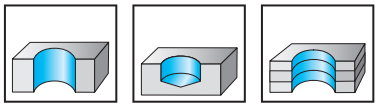
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35
	P6001-D..	12–31,99	A–K	☺	☺						
	P6003-D..	12–31,99	A–K			☹	☺				☺
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺	
	P6005-D..	12–31,99	A–K						☹		
	P6002-D..	14–19	B–D					☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-07 mm

7×D_c | 140° | Z=2

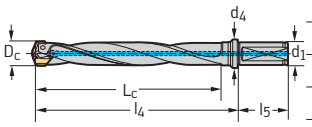


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

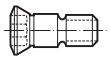


Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
D4140-07-12.00F16-A	12	86	116	48	16	20	0,16	1	A	P600 . -D12, ..
D4140-07-13.00F16-A	13	93	124	48	16	20	0,17	1	A	P600 . -D13, ..
D4140-07-14.00F16-B	14	101	132	48	16	20	0,19	1	B	P600 . -D14, ..
D4140-07-15.00F16-B	15	108	140	48	16	20	0,20	1	B	P600 . -D15, ..
D4140-07-16.00F20-C	16	115	148	50	20	25	0,30	1	C	P600 . -D16, ..
D4140-07-17.00F20-C	17	122	156	50	20	25	0,32	1	C	P600 . -D17, ..
D4140-07-18.00F20-D	18	126	164	50	20	25	0,34	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-07-19.00F20-D	19	136	172	50	20	25	0,37	1	D	P600 . -D19, ..
D4140-07-20.00F20-E	20	144	180	50	20	25	0,39	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-07-21.00F20-E	21	151	188	50	20	25	0,43	1	E	P600 . -D21, ..
D4140-07-22.00F25-F	22	158	197	56	25	32	0,6	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-07-23.00F25-F	23	165	205	56	25	32	0,63	1	F	P600 . -D23, ..
D4140-07-24.00F25-G	24	172	213	56	25	32	0,68	1	G	P600 . -D24, ..
D4140-07-25.00F25-G	25	180	221	56	25	32	0,71	1	G	P600 . -D25, ..
D4140-07-26.00F25-H	26	187	229	56	25	32	0,80	1	H	P600 . -D26, ..
D4140-07-27.00F25-H	27	194	237	56	25	32	0,82	1	H	P600 . -D27, ..
D4140-07-28.00F32-J	28	201	246	60	32	40	1,11	1	J	P600 . -D28, ..
D4140-07-29.00F32-J	29	208	254	60	32	40	1,14	1	J	P600 . -D29, ..
D4140-07-30.00F32-K	30	215	262	60	32	40	1,24	1	K	P600 . -D30, ..
D4140-07-31.00F32-K	31	223	270	60	32	40	1,30	1	K	P600 . -D31, ..
★ D4140-07-32.00F40-M	32	230	278	70	40	50	1,80	1	M	P600 . -D32, ..
★ D4140-07-33.00F40-M	33	237	286	70	40	50	1,91	1	M	P600 . -D33,0 ..
★ D4140-07-34.00F40-N	34	244	294	70	40	50	2,1	1	N	P600 . -D34,0 ..
★ D4140-07-35.00F40-N	35	251	302	70	40	50	2,2	1	N	P600 . -D35,0 ..
★ D4140-07-36.00F40-P	36	259	310	70	40	50	2,33	1	P	P600 . -D36,0 ..
★ D4140-07-37.00F40-P	37	266	318	70	40	50	2,47	1	P	P600 . -D37, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

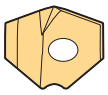
Сборочные детали

	D_c [мм]	12–13	14–15	16–17	18–19	20–21	22–23	24–25	26–27	28–31	32–37
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	12–13	14–17	18–19	20–25	26–37
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2041 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

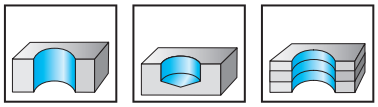
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–37,99	A–P	●	●										
	P6003-D..	12–37,99	A–P			○	●				●				
	P6004-D..	12–31,5	A–K							●					
	P6005-D..	12–37,99	A–P						○						
	P6002-D..	14–19	B–D					○							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-07 inch

7×D_c | 140° | Z=2

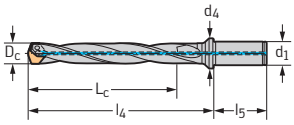


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с буртиком

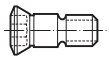


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ D4140.07-12.00A15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D12, ..
★ D4140.07-13.00A15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,51	1	P600 . -D13, ..
★ D4140.07-14.00A15-B	0,551	3,976	5,196	1,890	0,625	0,787	0,60	1	P600 . -D14, ..
★ D4140.07-15.00A15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,62	1	P600 . -D15, ..
★ D4140.07-16.00A19-C	0,630	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,68	1	P600 . -D16, ..
★ D4140.07-17.00A19-C	0,669	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,77	1	P600 . -D17, ..
★ D4140.07-18.00A19-D	0,709	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,75	1	P600 . -D18, ..
★ D4140.07-19.00A19-D	0,748	5,354	6,771	2,031	0,750	0,984	0,82	1	P600 . -D19, ..
★ D4140.07-20.00A19-E	0,787	5,669	7,086	2,031	0,750	0,984	0,88	1	P600 . -D20, ..
★ D4140.07-21.00A19-E	0,827	5,945	7,401	2,031	0,750	0,984	0,95	1	P600 . -D21, ..
★ D4140.07-22.00A26-F	0,866	6,220	7,756	2,281	1,000	1,260	1,39	1	P600 . -D22, ..
★ D4140.07-24.00A26-G	0,945	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,59	1	P600 . -D24, ..
★ D4140.07-26.00A26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,83	1	P600 . -D26, ..
★ D4140.07-28.00A31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,49	1	P600 . -D28, ..
★ D4140.07-30.00A31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,87	1	P600 . -D30, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

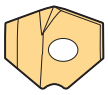
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,866	0,945	1,024	1,102–1,181
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,945	1,024–1,181
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

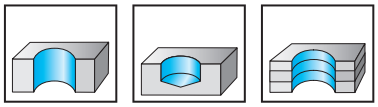
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–30,5	A–K	☺	☺										
	P6003-D..	12–30,5	A–K			☹	☺				☺				
	P6004-D..	12–30,5	A–K							☺					
	P6005-D..	12–30,5	A–K						☹						
	P6002-D..	14–19	B–D					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-07 inch

7×D_c | 140° | Z=2

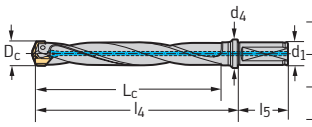


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-07	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской

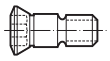


Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	l_4 дюйм	l_5 дюйм	d_1 дюйм	d_4 дюйм	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4140.07-12.00F15-A	0,472	3,386	4,567	1,890	0,625	0,787	0,37	1	P600 . -D12, ..
D4140.07-13.00F15-A	0,512	3,661	4,882	1,890	0,625	0,787	0,39	1	P600 . -D13, ..
D4140.07-14.00F15-B	0,551	3,976	5,197	1,890	0,625	0,787	0,42	1	P600 . -D14, ..
D4140.07-15.00F15-B	0,591	4,252	5,511	1,890	0,625	0,787	0,45	1	P600 . -D15, ..
D4140.07-18.00F19-D	0,630	5,079	6,457	2,031	0,750	0,984	0,73	1	P600 . -D16, ..
D4140.07-19.00F19-D	0,669	5,354	6,772	2,031	0,750	0,984	0,79	1	P600 . -D17, ..
D4140.07-20.00F19-E	0,709	5,669	7,086	2,031	0,750	0,984	0,86	1	P600 . -D18, ..
D4140.07-21.00F19-E	0,748	5,945	7,401	2,031	0,750	0,984	0,93	1	P600 . -D19, ..
D4140.07-22.00F26-F	0,787	6,220	7,755	2,281	1,000	1,260	1,35	1	P600 . -D20, ..
D4140.07-23.00F26-F	0,827	6,496	8,071	2,281	1,000	1,260	1,43	1	P600 . -D21, ..
D4140.07-24.00F26-G	0,866	6,772	8,386	2,281	1,000	1,260	1,52	1	P600 . -D22, ..
D4140.07-25.00F26-G	0,906	7,087	8,699	2,281	1,000	1,260	1,61	1	P600 . -D23, ..
D4140.07-16.00F19-C	0,945	4,528	5,827	2,031	0,750	0,984	0,62	1	P600 . -D24, ..
D4140.07-17.00F19-C	0,984	4,803	6,142	2,031	0,750	0,984	0,70	1	P600 . -D25, ..
D4140.07-26.00F26-H	1,024	7,362	9,016	2,281	1,000	1,260	1,78	1	P600 . -D26, ..
D4140.07-27.00F26-H	1,063	7,638	9,330	2,281	1,000	1,260	1,80	1	P600 . -D27, ..
D4140.07-28.00F31-J	1,102	7,913	9,685	2,281	1,250	1,575	2,38	1	P600 . -D28, ..
D4140.07-29.00F31-J	1,142	8,189	10,000	2,281	1,250	1,575	2,43	1	P600 . -D29, ..
D4140.07-30.00F31-K	1,181	8,465	10,315	2,281	1,250	1,575	2,84	1	P600 . -D30, ..
D4140.07-31.00F31-K	1,220	8,780	10,630	2,281	1,250	1,575	2,81	1	P600 . -D31, ..
★ D4140.07-32.00F31-M	1,260	9,055	10,945	2,281	1,250	1,575	3,06	1	P600 . -D32, ..
★ D4140.07-33.00F31-M	1,299	9,331	11,259	2,281	1,250	1,575	3,26	1	P600 . -D33,0 ..
★ D4140.07-34.00F38-N	1,339	9,606	11,575	2,688	1,500	1,969	4,08	1	P600 . -D34,0 ..
★ D4140.07-35.00F38-N	1,378	9,882	11,890	2,688	1,500	1,969	4,34	1	P600 . -D35,0 ..
★ D4140.07-36.00F38-P	1,417	10,197	12,205	2,688	1,500	1,969	4,54	1	P600 . -D36,0 ..
★ D4140.07-37.00F38-P	1,457	10,433	12,520	2,688	1,500	1,969	4,81	1	P600 . -D37, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

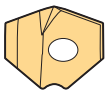
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,591	0,630–0,669	0,709–0,748	0,787–0,827	0,866–0,906	0,945–0,984	1,024–1,063	1,102–1,299	1,339–1,457
	Винт пластины Момент затяжки	FS1396 (Torx 7IP) 1,2 Нм	FS1397 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1398 (Torx 8IP) 2,0 Нм	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1403 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS1404 (Torx 25IP) 5,5 Нм	FS2159 (Torx 25IP) 5,5 Нм

Комплектующие

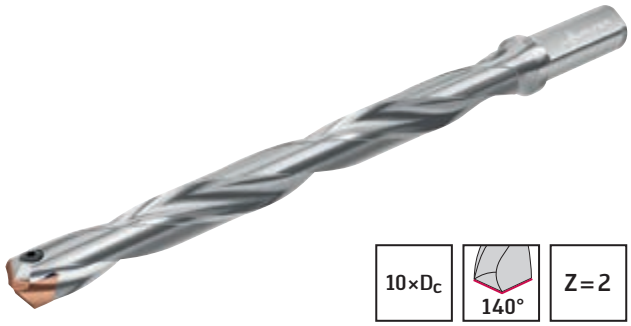
	D_c [дюйм]	0,472–0,512	0,551–0,669	0,709–0,748	0,787–0,984	1,024–1,457
	Динамометрический вороток Момент затяжки					FS2042 4,5–14 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)	FS2049 (Torx 25IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1487 (Torx 25IP)

Пластины

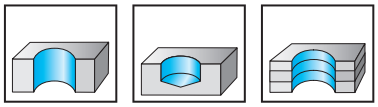
	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WXK25	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35				
	P6001-D..	12–37,99	A–P	☺	☺										
	P6003-D..	12–37,99	A–P			☹	☺				☺				
	P6004-D..	12–31,5	A–K							☺					
	P6005-D..	12–37,99	A–P						☹						
	P6002-D..	14–19	B–D					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4140-10 mm



10×D_c | 140° | Z=2

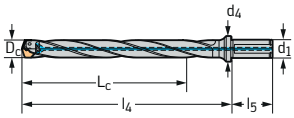


	P	M	K	N	S	H	O
D4140-10	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

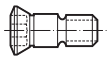
Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Посадочный размер	Тип
D4140-10-18.00F20-D	18	183	218	50	20	25	0,40	1	D	P600 . -D18, ..
D4140-10-20.00F20-E	20	204	240	50	20	25	0,48	1	E	P600 . -D20, ..
D4140-10-22.00F25-F	22	224	263	56	25	32	0,71	1	F	P600 . -D22, ..
D4140-10-24.00F25-G	24	244	285	56	25	32	0,83	1	G	P600 . -D24, ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

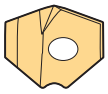
Сборочные детали

	D_c [мм]	18	20	22	24
	Винт пластины Момент затяжки	FS1399 (Torx 15IP) 4,0 Нм	FS1400 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1401 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS1402 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	18	20–24
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

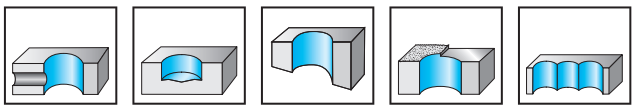
Пластины

	Обозначение	D_c мм	Посадочный размер	P HC WXP45	P HC WPP45C	P HC WMP35	M HC WMP35	K HC WKK45C	N HC WNN25	S HC WMP35					
	P6001-D..	18–24,7	D–G	☺	☺										
	P6003-D..	18–24,7	D–G			☹	☺			☺					
	P6004-D..	18–24,5	D–G						☺						
	P6005-D..	18–24,7	D–G					☹							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-02 mm

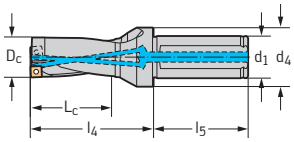
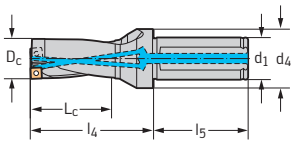
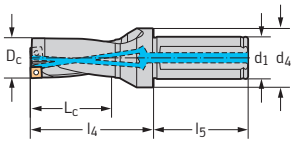
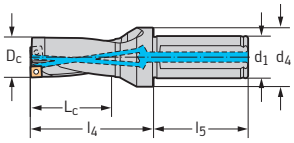
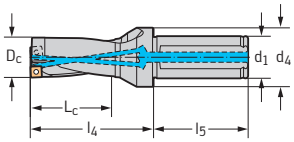
2×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-02	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Инструмент

	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	50	20	25	0,24	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
	★ D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	50	20	25	0,24	1 1	
	★ D4120-02-16.00F25-P41	16	32	57	56	25	35	0,47	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-02-17.00F25-P42	17	34	59	56	25	35	0,43	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	★ D4120-02-18.00F25-P42	18	36	61	56	25	35	0,43	1 1	
	★ D4120-02-19.00F25-P42	19	38	63	56	25	35	0,42	1 1	
	★ D4120-02-20.00F25-P42	20	40	65	56	25	35	0,44	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-02-21.00F25-P43	21	42	67	56	25	35	0,45	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	★ D4120-02-22.00F25-P43	22	44	69	56	25	35	0,47	1 1	
	★ D4120-02-23.00F25-P43	23	46	71	56	25	35	0,48	1 1	
	★ D4120-02-24.00F25-P43	24	48	73	56	25	35	0,48	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	56	25	35	0,51	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	★ D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	60	32	42	0,72	1 1	
	★ D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	60	32	42	0,78	1 1	
	★ D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	60	32	42	0,81	1 1	
	★ D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	60	32	42	0,81	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	60	32	42	0,84	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	60	32	42	0,87	1 1	
	★ D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	60	32	42	0,88	1 1	
	★ D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	60	32	42	0,91	1 1	
	★ D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	60	32	42	0,94	1 1	
	★ D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	60	32	42	0,97	1 1	

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки			FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

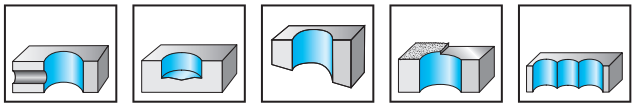
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	1–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-.R-E57	1–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-.R-E67	1–5	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4841P-.R-A57	1–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-.R-E57	1–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840C-.R-E67	1–5		●			●			●			●	●		●			●
	P4841C-.R-A57	1–5		●			●			●			●	●					●
	P4841C-.R-E57	1–5		●			●			●			●	●					●

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-02 mm

2×D_c | Z=1

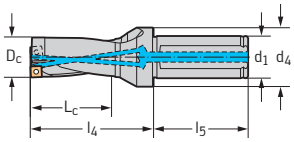


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-02	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D4120-02-36.00F32-P46	36	72	104	60	32	42	0,96	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-02-37.00F40-P46	37	74	114	70	40	50	1,48	1 1	
★ D4120-02-38.00F40-P46	38	76	116	70	40	50	1,52	1 1	
★ D4120-02-39.00F40-P46	39	78	118	70	40	50	1,55	1 1	
★ D4120-02-40.00F40-P46	40	80	120	70	40	50	1,45	1 1	
★ D4120-02-41.00F40-P46	41	82	122	70	40	50	1,68	1 1	
★ D4120-02-42.00F40-P46	42	84	124	70	40	50	1,73	1 1	

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☹☠ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки			FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

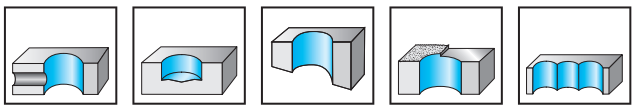
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC					M HC			K HC				N HC		S HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹		😐		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		😐			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		😐			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		😐			☹			☹			😐	☹					☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-03 mm

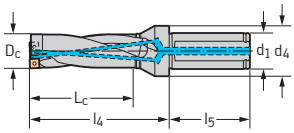
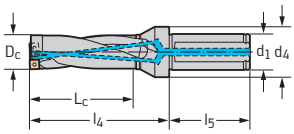
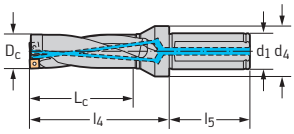
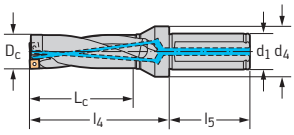
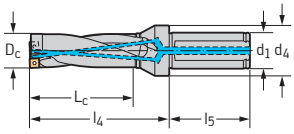
3×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-03	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Инструмент

	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	50	20	25	0,17	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
	★ D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	50	20	25	0,25	1 1	
	★ D4120-03-16.00F25-P41	16	48	73	56	25	35	0,40	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-03-17.00F25-P42	17	51	76	56	25	35	0,35	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	★ D4120-03-18.00F25-P42	18	54	79	56	25	35	0,44	1 1	
	★ D4120-03-19.00F25-P42	19	57	82	56	25	35	0,46	1 1	
	★ D4120-03-20.00F25-P42	20	60	85	56	25	35	0,47	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-03-21.00F25-P43	21	63	88	56	25	35	0,39	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	★ D4120-03-22.00F25-P43	22	66	91	56	25	35	0,50	1 1	
	★ D4120-03-23.00F25-P43	23	69	94	56	25	35	0,52	1 1	
	★ D4120-03-24.00F25-P43	24	72	97	56	25	35	0,53	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-03-25.00F25-P44	25	75	100	56	25	35	0,43	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	★ D4120-03-26.00F32-P44	26	78	110	60	32	42	0,84	1 1	
	★ D4120-03-27.00F32-P44	27	81	113	60	32	42	0,87	1 1	
	★ D4120-03-28.00F32-P44	28	84	116	60	32	42	0,90	1 1	
	★ D4120-03-29.00F32-P44	29	87	119	60	32	42	0,92	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-03-30.00F32-P45	30	90	122	60	32	42	0,82	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120-03-31.00F32-P45	31	93	125	60	32	42	0,95	1 1	
	★ D4120-03-32.00F32-P45	32	96	128	60	32	42	1	1 1	
	★ D4120-03-33.00F32-P45	33	99	131	60	32	42	1,03	1 1	
	★ D4120-03-34.00F32-P45	34	102	134	60	32	42	1,07	1 1	
	★ D4120-03-35.00F32-P45	35	105	137	60	32	42	1,12	1 1	

Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки			FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

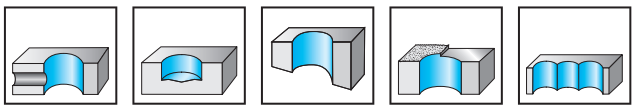
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC					M HC			K HC				N HC		S HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	1–5	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	1–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	1–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹		😐		☹		
	P4841P-.R-A57	1–5	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	1–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	1–5		☺			☹			☹			☺	☹		😐			☹
	P4841C-.R-A57	1–5		😐			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	1–5		😐			☹			☹			😐	☹					☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-03 mm

3×D_c | Z=1

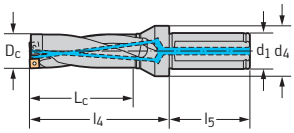


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-03	●●	●●	●●	●	●●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D4120-03-36.00F32-P46	36	108	140	60	32	42	1,02	1 1	
★ D4120-03-37.00F40-P46	37	111	151	70	40	50	1,68	1 1	
★ D4120-03-38.00F40-P46	38	114	154	70	40	50	1,75	1 1	
★ D4120-03-39.00F40-P46	39	117	157	70	40	50	1,80	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-03-40.00F40-P46	40	120	160	70	40	50	1,86	1 1	
★ D4120-03-41.00F40-P46	41	123	163	70	40	50	1,92	1 1	
★ D4120-03-42.00F40-P46	42	126	166	70	40	50	1,95	1 1	

Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2120 (Torx 6IP) 0,4 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	14–16	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки			FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

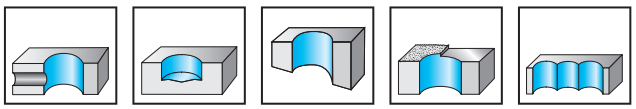
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC					M HC			K HC				N HC		S HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹		😐		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☺			☹			☹			☺	☹		😐			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		😐			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		😐			☹			☹			😐	☹					☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-04 mm

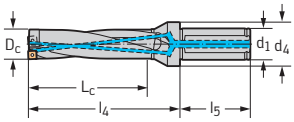
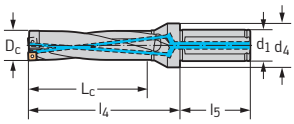
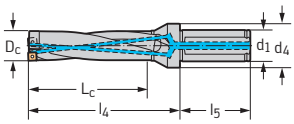
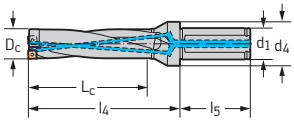
4×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

B1

Инструмент

Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской 									
★ D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	56	25	35	0,46	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
★ D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	56	25	35	0,49	1 1	
★ D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	56	25	35	0,48	1 1	
★ D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	56	25	35	0,50	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 									
★ D4120-04-21.00F25-P43	21	84	109	56	25	35	0,51	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
★ D4120-04-22.00F25-P43	22	88	113	56	25	35	0,53	1 1	
★ D4120-04-23.00F25-P43	23	92	117	56	25	35	0,55	1 1	
★ D4120-04-24.00F25-P43	24	96	121	56	25	35	0,59	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 									
★ D4120-04-25.00F25-P44	25	100	125	56	25	35	0,62	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
★ D4120-04-26.00F32-P44	26	104	136	60	32	42	0,89	1 1	
★ D4120-04-27.00F32-P44	27	108	140	60	32	42	0,93	1 1	
★ D4120-04-28.00F32-P44	28	112	144	60	32	42	0,97	1 1	
★ D4120-04-29.00F32-P44	29	116	148	60	32	42	1,01	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 									
★ D4120-04-30.00F32-P45	30	120	152	60	32	42	1,02	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
★ D4120-04-31.00F32-P45	31	124	156	60	32	42	1,07	1 1	
★ D4120-04-32.00F32-P45	32	128	160	60	32	42	1,10	1 1	
★ D4120-04-33.00F32-P45	33	132	164	60	32	42	1,17	1 1	
★ D4120-04-34.00F32-P45	34	136	168	60	32	42	1,18	1 1	
★ D4120-04-35.00F32-P45	35	140	172	60	32	42	1,28	1 1	

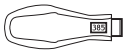
Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

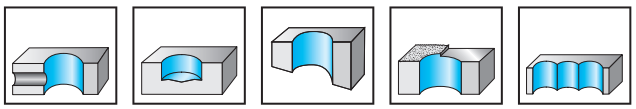
Пластины

	Обозначение	Размер	P					M			K				N		S		
			HC					HC			HC				HC		HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	2–5	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	2–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	2–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹		😐		☹		
	P4841P-.R-A57	2–5	😐	☹	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	2–5	☺	😐	☹			☹				😐	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	2–5		☺			☹			☹			☺	☹		😐			☹
	P4841C-.R-A57	2–5		😐			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	2–5		😐			☹			☹			😐	☹					☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-04 mm

4×D_c | Z=1

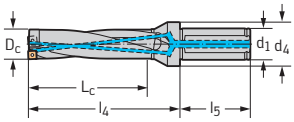


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-04	●●	●	●●	●	●		

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D4120-04-36.00F32-P46	36	144	176	60	32	42	1,26	1 1	
★ D4120-04-37.00F40-P46	37	148	188	70	40	50	1,86	1 1	
★ D4120-04-38.00F40-P46	38	152	192	70	40	50	1,93	1 1	
★ D4120-04-39.00F40-P46	39	156	196	70	40	50	2,05	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-04-40.00F40-P46	40	160	200	70	40	50	2,07	1 1	
★ D4120-04-41.00F40-P46	41	164	204	70	40	50	2,21	1 1	
★ D4120-04-42.00F40-P46	42	168	208	70	40	50	2,23	1 1	

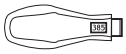
Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

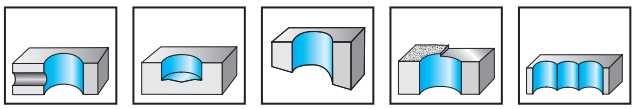
Пластины

	Обозначение	Размер	P					M			K				N		S		
			HC					HC			HC				HC		HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E57	6–6	☻	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840P-.R-E67	6–6	☻	☺	☹			☹				☺	☹		☺		☹		
	P4841P-.R-A57	6–6	☺	☹	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4841P-.R-E57	6–6	☻	☺	☹			☹				☺	☹				☹		
	P4840C-.R-E67	6–6		☻			☹			☹			☻	☹		☺			☹
	P4841C-.R-A57	6–6		☺			☹			☹			☹	☹					☹
	P4841C-.R-E57	6–6		☺			☹			☹			☺	☹					☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-05 mm

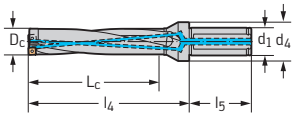
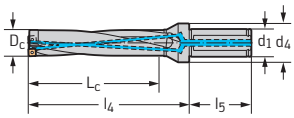
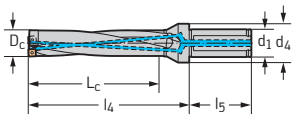
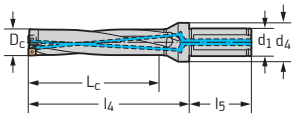
5×D_c | Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

B1

Инструмент

Инструмент	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	56	25	35	0,39	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
	★ D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	56	25	35	0,47	1 1	
	★ D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	56	25	35	0,50	1 1	
	★ D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	56	25	35	0,52	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-05-21.00F25-P43	21	105	130	56	25	35	0,45	1 1	P484 . P-3R- .. P484 . C-3R- ..
	★ D4120-05-22.00F25-P43	22	110	135	56	25	35	0,58	1 1	
	★ D4120-05-23.00F25-P43	23	115	140	56	25	35	0,62	1 1	
	★ D4120-05-24.00F25-P43	24	120	145	56	25	35	0,63	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-05-25.00F25-P44	25	125	150	56	25	35	0,54	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
	★ D4120-05-26.00F32-P44	26	130	162	60	32	42	0,97	1 1	
	★ D4120-05-27.00F32-P44	27	135	167	60	32	42	1,02	1 1	
	★ D4120-05-28.00F32-P44	28	140	172	60	32	42	1,06	1 1	
	★ D4120-05-29.00F32-P44	29	145	177	60	32	42	1,10	1 1	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	★ D4120-05-30.00F32-P45	30	150	182	60	32	42	1,01	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	★ D4120-05-31.00F32-P45	31	155	187	60	32	42	1,18	1 1	
	★ D4120-05-32.00F32-P45	32	160	192	60	32	42	1,23	1 1	
	★ D4120-05-33.00F32-P45	33	165	197	60	32	42	1,30	1 1	
	★ D4120-05-34.00F32-P45	34	170	202	60	32	42	1,37	1 1	
	★ D4120-05-35.00F32-P45	35	175	207	60	32	42	1,45	1 1	

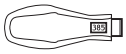
Сборочные детали входят в комплект поставки

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

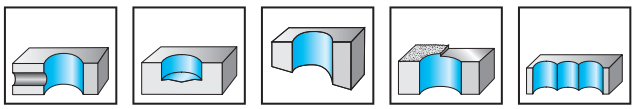
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WSP45	N HC WXP40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P4840P-.R-A57	2–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-.R-E57	2–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840P-.R-E67	2–5	●	●	●			●				●	●		●		●		
	P4841P-.R-A57	2–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4841P-.R-E57	2–5	●	●	●			●				●	●				●		
	P4840C-.R-E67	2–5		●			●			●			●	●		●			●
	P4841C-.R-A57	2–5		●			●			●			●	●					●
	P4841C-.R-E57	2–5		●			●			●			●	●					●

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D4120-05 mm

5×D_c | Z=1

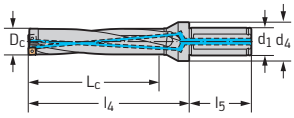


	P	M	K	N	S	H	O
D4120-05	●●		●●	●			

B1

Инструмент

Цилиндрический хвостовик с лыской



Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
★ D4120-05-36.00F32-P46	36	180	212	60	32	42	1,32	1 1	P484 . P-6R- .. P484 . C-6R- ..
★ D4120-05-37.00F40-P46	37	185	225	70	40	50	1,45	1 1	
★ D4120-05-38.00F40-P46	38	190	230	70	40	50	2,02	1 1	
★ D4120-05-39.00F40-P46	39	195	235	70	40	50	2,09	1 1	
★ D4120-05-40.00F40-P46	40	200	240	70	40	50	2,17	1 1	
★ D4120-05-41.00F40-P46	41	205	245	70	40	50	2,26	1 1	
★ D4120-05-42.00F40-P46	42	210	250	70	40	50	2,37	1 1	

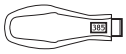
Сборочные детали входят в комплект поставки

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–35	36–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2080 (Torx 15IP) 2,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	17–20	21–24	25–29	30–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)

B1

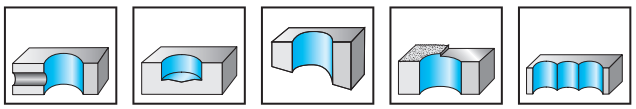
Пластины

	Обозначение	Размер	P					M			K				N		S		
			HC					HC			HC				HC		HC		
			WKP25S	WKP35S	WSP45	WSP45S	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40	WAK15	WKP25S	WKP35S	WXP40	WSP45	WXP40	WSP45	WSP45S	WXP40
	P4840P-.R-A57	6–6	😐	🙁	🙁			🙁				😐	🙁				🙁		
	P4840P-.R-E57	6–6	🙂	😐	🙁			🙁				😐	🙁				🙁		
	P4840P-.R-E67	6–6	🙂	😐	🙁			🙁				😐	🙁		😐		🙁		
	P4841P-.R-A57	6–6	😐	🙁	🙁			🙁				😐	🙁				🙁		
	P4841P-.R-E57	6–6	🙂	😐	🙁			🙁				😐	🙁				🙁		
	P4840C-.R-E67	6–6		🙂			🙁			🙁			🙂	🙁		😐			🙁
	P4841C-.R-A57	6–6		😐			🙁			🙁			🙁	🙁					🙁
	P4841C-.R-E57	6–6		😐			🙁			🙁			😐	🙁					🙁

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D3120-02 mm

D_c 16–42	2×D_c	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D3120-02	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

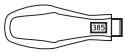
	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-02-16.00F25-P21	16	32	57	56	25	32	0,30	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-02-17.00F25-P21	17	34	59	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-18.00F25-P21	18	36	61	56	25	32	0,31	2	
	D3120-02-19.00F25-P21	19	38	63	56	25	32	0,32	2	
	D3120-02-20.00F25-P21	20	40	65	56	25	32	0,34	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-02-21.00F25-P22	21	42	67	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-02-22.00F25-P22	22	44	69	56	25	32	0,35	2	
	D3120-02-23.00F25-P22	23	46	71	56	25	32	0,36	2	
	D3120-02-24.00F25-P22	24	48	73	56	25	32	0,37	2	
	D3120-02-25.00F25-P22	25	50	75	56	25	32	0,39	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-02-26.00F32-P23	26	52	84	60	32	40	0,62	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-02-27.00F32-P23	27	54	86	60	32	40	0,68	2	
	D3120-02-28.00F32-P23	28	56	88	60	32	40	0,66	2	
	D3120-02-29.00F32-P23	29	58	90	60	32	40	0,69	2	
	D3120-02-30.00F32-P23	30	60	92	60	32	40	0,71	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-02-31.00F32-P24	31	62	94	60	32	40	0,69	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-02-32.00F32-P24	32	64	96	60	32	40	0,72	2	
	D3120-02-33.00F32-P24	33	66	98	60	32	40	0,75	2	
	D3120-02-34.00F32-P24	34	68	100	60	32	40	0,78	2	
	D3120-02-35.00F32-P24	35	70	102	60	32	40	0,81	2	
	D3120-02-36.00F32-P24	36	72	104	60	32	40	0,85	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-02-37.00F40-P25	37	74	114	70	40	50	1,28	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-02-38.00F40-P25	38	76	116	70	40	50	1,32	2	
	D3120-02-39.00F40-P25	39	78	118	70	40	50	1,36	2	
	D3120-02-40.00F40-P25	40	80	120	70	40	50	1,39	2	
	D3120-02-41.00F40-P25	41	82	122	70	40	50	1,44	2	
	D3120-02-42.00F40-P25	42	84	124	70	40	50	1,48	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

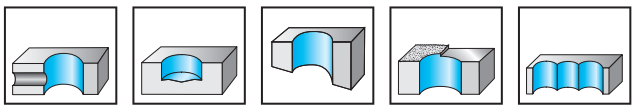
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☻	☺		☹	☹		☻	☹		☺	☹	☹				☻	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☻	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D3120-03 mm

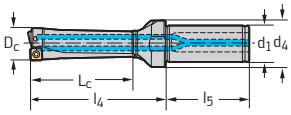
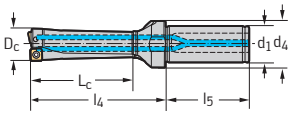
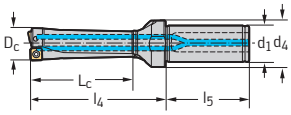
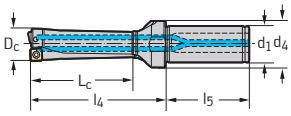
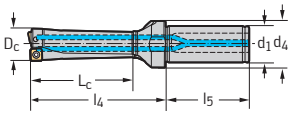
D_c 16–42	3×D_c	Z=1



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

B1

Инструмент

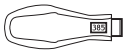
	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-03-16.00F25-P21	16	48	73	56	25	32	0,31	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-03-17.00F25-P21	17	51	76	56	25	32	0,32	2	
	D3120-03-18.00F25-P21	18	54	79	56	25	32	0,33	2	
	D3120-03-19.00F25-P21	19	57	82	56	25	32	0,34	2	
	D3120-03-20.00F25-P21	20	60	85	56	25	32	0,40	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-03-21.00F25-P22	21	63	88	56	25	32	0,36	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-03-22.00F25-P22	22	66	91	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-23.00F25-P22	23	69	94	56	25	32	0,37	2	
	D3120-03-24.00F25-P22	24	72	97	56	25	32	0,42	2	
	D3120-03-25.00F25-P22	25	75	100	56	25	32	0,44	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-03-26.00F32-P23	26	78	110	60	32	40	0,67	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-03-27.00F32-P23	27	81	113	60	32	40	0,74	2	
	D3120-03-28.00F32-P23	28	84	116	60	32	40	0,73	2	
	D3120-03-29.00F32-P23	29	87	119	60	32	40	0,76	2	
	D3120-03-30.00F32-P23	30	90	122	60	32	40	0,84	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-03-31.00F32-P24	31	93	125	60	32	40	0,78	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-03-32.00F32-P24	32	96	128	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-33.00F32-P24	33	99	131	60	32	40	0,86	2	
	D3120-03-34.00F32-P24	34	102	134	60	32	40	0,9	2	
	D3120-03-35.00F32-P24	35	105	137	60	32	40	0,95	2	
	D3120-03-36.00F32-P24	36	108	140	60	32	40	1,00	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской	D3120-03-37.00F40-P25	37	111	151	70	40	50	1,43	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-03-38.00F40-P25	38	114	154	70	40	50	1,49	2	
	D3120-03-39.00F40-P25	39	117	157	70	40	50	1,64	2	
	D3120-03-40.00F40-P25	40	120	160	70	40	50	1,60	2	
	D3120-03-41.00F40-P25	41	123	163	70	40	50	1,67	2	
	D3120-03-42.00F40-P25	42	126	166	70	40	50	1,83	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

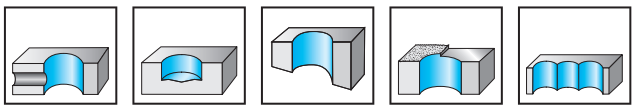
Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☻	☺		☹	☹		☻	☹		☺	☹	☹				☻	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☻	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Свёрла
D3120-04 mm

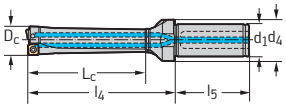
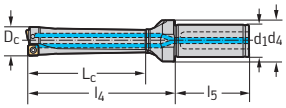
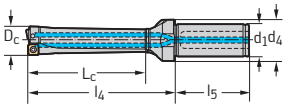
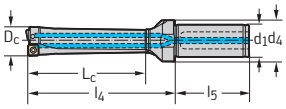
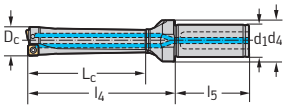
D_c 16–42	4×D_c	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
D3120-04	●●	●	●●	●●	●		

B1

Инструмент

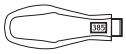
	Обозначение	D_c мм	L_c мм	l_4 мм	l_5 мм	d_1 мм	d_4 мм	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик с лыской 	D3120-04-16.00F25-P21	16	64	89	56	25	32	0,35	2	P284 . S-1N- ..
	D3120-04-17.00F25-P21	17	68	93	56	25	32	0,33	2	
	D3120-04-18.00F25-P21	18	72	97	56	25	32	0,35	2	
	D3120-04-19.00F25-P21	19	76	101	56	25	32	0,36	2	
	D3120-04-20.00F25-P21	20	80	105	56	25	32	0,38	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	D3120-04-21.00F25-P22	21	84	109	56	25	32	0,38	2	P284 . S-2N- ..
	D3120-04-22.00F25-P22	22	88	113	56	25	32	0,43	2	
	D3120-04-23.00F25-P22	23	92	117	56	25	32	0,43	2	
	D3120-04-24.00F25-P22	24	96	121	56	25	32	0,46	2	
	D3120-04-25.00F25-P22	25	100	125	56	25	32	0,49	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	D3120-04-26.00F32-P23	26	104	136	60	32	40	0,72	2	P284 . S-3N- ..
	D3120-04-27.00F32-P23	27	108	140	60	32	40	0,76	2	
	D3120-04-28.00F32-P23	28	112	144	60	32	40	0,80	2	
	D3120-04-29.00F32-P23	29	116	148	60	32	40	0,84	2	
	D3120-04-30.00F32-P23	30	120	152	60	32	40	0,88	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	D3120-04-31.00F32-P24	31	124	156	60	32	40	0,86	2	P284 . S-4N- ..
	D3120-04-32.00F32-P24	32	128	160	60	32	40	0,91	2	
	D3120-04-33.00F32-P24	33	132	164	60	32	40	0,96	2	
	D3120-04-34.00F32-P24	34	136	168	60	32	40	1,09	2	
	D3120-04-35.00F32-P24	35	140	172	60	32	40	1,08	2	
	D3120-04-36.00F32-P24	36	144	176	60	32	40	1,15	2	
Цилиндрический хвостовик с лыской 	D3120-04-37.00F40-P25	37	148	188	70	40	50	1,59	2	P284 . S-5N- ..
	D3120-04-38.00F40-P25	38	152	192	70	40	50	1,66	2	
	D3120-04-39.00F40-P25	39	156	196	70	40	50	1,74	2	
	D3120-04-40.00F40-P25	40	160	200	70	40	50	1,89	2	
	D3120-04-41.00F40-P25	41	164	204	70	40	50	1,90	2	
	D3120-04-42.00F40-P25	42	168	208	70	40	50	1,99	2	

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D_c [мм]	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS1456 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS2181 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2139 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

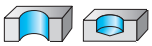
	D_c [мм]	16–20	21–25	26–36	37–42
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45	P HC WSP45S	P HC WXP40	M HC WSP45	M HC WSP45S	M HC WXP40	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WXP40	N HC WK40	S HC WK40	S HC WSP45	S HC WSP45S	S HC WXP40
	P2840S-.N-A57	1–5	☺	☹		☹	☹		☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	P2840S-.N-E67	1–5		☹		☹	☹		☹	☹			☹	☹	☹	☹		☹	☹
	P2841S-.N-A57	1–5	☻	☺		☹	☹		☻	☹		☺	☹	☹				☻	☹
	P2841S-.N-E57	1–5	☻	☺		☹	☹		☹	☹		☺	☹	☹				☹	☹
	P2841S-.N-E67	1–5		☺		☹	☹		☹	☹			☹	☹				☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

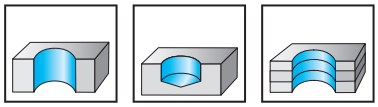
Обзор программы
Свёрла быстрорежущие

Вид обработки		
Глубина сверления	**~8 × D_c**	**Набор свёрл**
Обозначение	**DA110 Perform**	**DA110 Perform**
Стандарт	DIN 338	DIN 338
Диапазон Ø [мм]	1–16	1–10,5 1–13
Стр.	261	264

B1

Свёрла спиральные быстрорежущие DA110 Perform

– Возможна поставка в наборе
– Тип N

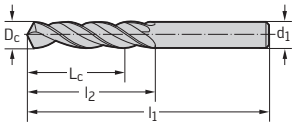


~8×D_c | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			●

B1

Цилиндрический хвостовик



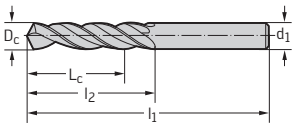
Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
DA110-08-01.000U0-	1	10	34	12	1	●
DA110-08-01.100U0-	1,1	12	36	14	1,1	●
DA110-08-01.200U0-	1,2	14	38	16	1,2	●
DA110-08-01.300U0-	1,3	14	38	16	1,3	●
DA110-08-01.400U0-	1,4	15	40	18	1,4	●
DA110-08-01.500U0-	1,5	15	40	18	1,5	●
DA110-08-01.600U0-	1,6	17	43	20	1,6	●
DA110-08-01.700U0-	1,7	17	43	20	1,7	●
DA110-08-01.800U0-	1,8	19	46	22	1,8	●
DA110-08-01.900U0-	1,9	19	46	22	1,9	●
DA110-08-02.000U0-	2	20	49	24	2	●
DA110-08-02.100U0-	2,1	20	49	24	2,1	●
DA110-08-02.200U0-	2,2	23	53	27	2,2	●
DA110-08-02.300U0-	2,3	23	53	27	2,3	●
DA110-08-02.400U0-	2,4	26	57	30	2,4	●
DA110-08-02.500U0-	2,5	26	57	30	2,5	●
DA110-08-02.600U0-	2,6	26	57	30	2,6	●
DA110-08-02.700U0-	2,7	28	61	33	2,7	●
DA110-08-02.800U0-	2,8	28	61	33	2,8	●
DA110-08-02.900U0-	2,9	28	61	33	2,9	●
DA110-08-03.000U0-	3	28	61	33	3	●
DA110-08-03.100U0-	3,1	30	65	36	3,1	●
DA110-08-03.200U0-	3,2	30	65	36	3,2	●
DA110-08-03.300U0-	3,3	30	65	36	3,3	●
DA110-08-03.400U0-	3,4	33	70	39	3,4	●
DA110-08-03.500U0-	3,5	33	70	39	3,5	●
DA110-08-03.600U0-	3,6	33	70	39	3,6	●
DA110-08-03.700U0-	3,7	33	70	39	3,7	●
DA110-08-03.800U0-	3,8	36	75	43	3,8	●
DA110-08-03.900U0-	3,9	36	75	43	3,9	●
DA110-08-04.000U0-	4	36	75	43	4	●
DA110-08-04.100U0-	4,1	36	75	43	4,1	●
DA110-08-04.200U0-	4,2	36	75	43	4,2	●
DA110-08-04.300U0-	4,3	39	80	47	4,3	●
DA110-08-04.400U0-	4,4	39	80	47	4,4	●
DA110-08-04.500U0-	4,5	39	80	47	4,5	●
DA110-08-04.600U0-	4,6	39	80	47	4,6	●
DA110-08-04.700U0-	4,7	39	80	47	4,7	●
DA110-08-04.800U0-	4,8	44	86	52	4,8	●
DA110-08-04.900U0-	4,9	44	86	52	4,9	●
DA110-08-05.000U0-	5	44	86	52	5	●
DA110-08-05.100U0-	5,1	44	86	52	5,1	●
DA110-08-05.200U0-	5,2	44	86	52	5,2	●
DA110-08-05.300U0-	5,3	44	86	52	5,3	●
DA110-08-05.400U0-	5,4	48	93	57	5,4	●
DA110-08-05.500U0-	5,5	48	93	57	5,5	●
DA110-08-05.600U0-	5,6	48	93	57	5,6	●

Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Продолжение

Продолжение

Цилиндрический хвостовик

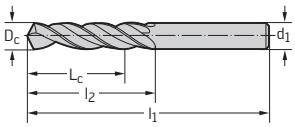


Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
DA110-08-05.700U0-	5,7	48	93	57	5,7	●
DA110-08-05.800U0-	5,8	48	93	57	5,8	●
DA110-08-05.900U0-	5,9	48	93	57	5,9	●
DA110-08-06.000U0-	6	48	93	57	6	●
DA110-08-06.100U0-	6,1	52	101	63	6,1	●
DA110-08-06.200U0-	6,2	52	101	63	6,2	●
DA110-08-06.300U0-	6,3	52	101	63	6,3	●
DA110-08-06.400U0-	6,4	52	101	63	6,4	●
DA110-08-06.500U0-	6,5	52	101	63	6,5	●
DA110-08-06.600U0-	6,6	52	101	63	6,6	●
DA110-08-06.700U0-	6,7	52	101	63	6,7	●
DA110-08-06.800U0-	6,8	57	109	69	6,8	●
DA110-08-06.900U0-	6,9	57	109	69	6,9	●
DA110-08-07.000U0-	7	57	109	69	7	●
DA110-08-07.100U0-	7,1	57	109	69	7,1	●
DA110-08-07.200U0-	7,2	57	109	69	7,2	●
DA110-08-07.300U0-	7,3	57	109	69	7,3	●
DA110-08-07.400U0-	7,4	57	109	69	7,4	●
DA110-08-07.500U0-	7,5	57	109	69	7,5	●
DA110-08-07.600U0-	7,6	62	117	75	7,6	●
DA110-08-07.700U0-	7,7	62	117	75	7,7	●
DA110-08-07.800U0-	7,8	62	117	75	7,8	●
DA110-08-07.900U0-	7,9	62	117	75	7,9	●
DA110-08-08.000U0-	8	62	117	75	8	●
DA110-08-08.100U0-	8,1	62	117	75	8,1	●
DA110-08-08.200U0-	8,2	62	117	75	8,2	●
DA110-08-08.300U0-	8,3	62	117	75	8,3	●
DA110-08-08.400U0-	8,4	62	117	75	8,4	●
DA110-08-08.500U0-	8,5	62	117	75	8,5	●
DA110-08-08.600U0-	8,6	66	125	81	8,6	●
DA110-08-08.700U0-	8,7	66	125	81	8,7	●
DA110-08-08.800U0-	8,8	66	125	81	8,8	●
DA110-08-08.900U0-	8,9	66	125	81	8,9	●
DA110-08-09.000U0-	9	66	125	81	9	●
DA110-08-09.100U0-	9,1	66	125	81	9,1	●
DA110-08-09.200U0-	9,2	66	125	81	9,2	●
DA110-08-09.300U0-	9,3	66	125	81	9,3	●
DA110-08-09.400U0-	9,4	66	125	81	9,4	●
DA110-08-09.500U0-	9,5	66	125	81	9,5	●
DA110-08-09.600U0-	9,6	71	133	87	9,6	●
DA110-08-09.700U0-	9,7	71	133	87	9,7	●
DA110-08-09.800U0-	9,8	71	133	87	9,8	●
DA110-08-09.900U0-	9,9	71	133	87	9,9	●
DA110-08-10.000U0-	10	71	133	87	10	●
DA110-08-10.100U0-	10,1	71	133	87	10,1	●
DA110-08-10.200U0-	10,2	71	133	87	10,2	●
DA110-08-10.300U0-	10,3	71	133	87	10,3	●
DA110-08-10.400U0-	10,4	71	133	87	10,4	●
DA110-08-10.500U0-	10,5	71	133	87	10,5	●
DA110-08-10.700U0-	10,7	76	142	94	10,7	●
DA110-08-10.800U0-	10,8	76	142	94	10,8	●
DA110-08-11.000U0-	11	76	142	94	11	●
DA110-08-11.100U0-	11,1	76	142	94	11,1	●
DA110-08-11.300U0-	11,3	76	142	94	11,3	●
DA110-08-11.500U0-	11,5	76	142	94	11,5	●
DA110-08-11.800U0-	11,8	76	142	94	11,8	●
DA110-08-12.000U0-	12	87	151	101	12	●

Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Продолжение

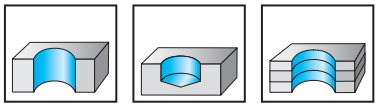
Продолжение

	Обозначение	D_c h8 мм	L_c мм	l_1 мм	l_2 мм	d_1 f11 мм	WZ90AJ
Цилиндрический хвостовик 	DA110-08-12.100U0-	12,1	87	151	101	12,1	✕
	DA110-08-12.200U0-	12,2	87	151	101	12,2	✕
	DA110-08-12.500U0-	12,5	87	151	101	12,5	✕
	DA110-08-13.000U0-	13	87	151	101	13	✕
	DA110-08-13.500U0-	13,5	94	160	108	13,5	✕
	DA110-08-13.700U0-	13,7	94	160	108	13,7	✕
	DA110-08-14.000U0-	14	94	160	108	14	✕
	DA110-08-14.500U0-	14,5	99	169	114	14,5	✕
	DA110-08-15.000U0-	15	99	169	114	15	✕
	DA110-08-15.500U0-	15,5	104	178	120	15,5	✕
	DA110-08-16.000U0-	16	104	178	120	16	✕

Пример заказа инструмента из сплава WZ90AJ: DA110-08-01.000U0-WZ90AJ

Набор свёрл спиральных быстрорежущих DA110 Perform DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ DA110-SET-1-13-WZ90AJ

– Тип N



~8×Dc | DIN 338 | 118°

	P	M	K	N	S	H	O
WZ90AJ	●●	●	●●	●			

B1

	Обозначение	Наборы Ø [мм]	Включая свёрла для отверстий под резьбу [мм]	Шаг	Кол-во в наборе
	DA110-SET-1-10.5-WZ90AJ	1,0–10,5	3,3	0,5	24
			4,2		
			6,8		
			10,2		

	Обозначение	Наборы Ø [мм]	Шаг	Кол-во в наборе
	DA110-SET-1-13-WZ90AJ	1,0–13,0	0,5	25

Размеры свёрл DA110 Perform см. на странице с данными для заказа.

Режимы резания
Свёрла твердосплавные с внутренним подводом СОЖ

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ)
Режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 271

VCRR = базовые значения v_c, см стр. 270

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			3 × Dc				
				Обозначение			**DC260 Advance**				
				Стандарт			Walter				
				Подвод СОЖ			Внутренний				
				Сплав			WJ30ET				
				Диапазон Ø [мм]			3,3–14				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	135	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	135	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	135	12	**E O**		
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	135	10	**E O**		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	112	10	**E O**		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	157	12	**E O**		
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	135	12	**E O**	M	
		улучшенная		285	960	P8	101	10	**E O**	M	
		улучшенная		380	1280	P9	58	8	**E O**	M	
		улучшенная		430	1480	P10	63	6	**E O**	M	
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	88	10	**E O**		
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	112	10	**E O**		
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	52	8	**E O**		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	123	12	**E O**		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	63	9	**E O**		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	55	6	E O		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	49	6	E O		
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	39	4	E O		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	112	16	**E O**	M	
		перлитный		260	700	K2	103	16	**E O**	M	
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	135	16	**E O**	M	
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	112	16	**E O**	M	
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	157	16	**E O**	M	
		перлитный		265	700	K6	102	16	**E O**	M	
	ЧВГ			230	400	K7	112	16	**E O**	M	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1	420	16	E O		
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	420	16	E O		
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	265	16	**E O**	M	
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	235	16	**E O**	M	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	195	16	**E O**	M	
	Магниевые сплавы			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	185	8	**E O**		
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	168	10	**E O**		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	185	12	**E O**		
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	78	6	**E O**		
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	43	4	E O		
			упрочнённые	280	940	S2	30	4	E O		
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	33	5	E O		
			упрочнённые	350	1180	S4	13	4	E O		
			литьё	320	1080	S5	27	4	E O		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	52	6	**E O**		
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	38	4	**E O**		
		β-сплавы		410	1400	S8	33	4	**E O**		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	46	5	E O		
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	46	5	E O		
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	-	H1	43	3	**O E**	M	
		закалённая и отпущенная		55 HRC	-	H2					
		закалённая и отпущенная		60 HRC	-	H3					
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	-	H4					
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	115	16	**E O**		
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

B1

	3 × Dc				5 × Dc				8 × Dc				12 × Dc			
	DC160 Advance				**DC160 Advance**				**DC160 Advance**				**DC160 Advance**			
	DIN 6537, короткая серия				DIN 6537, средняя серия				Walter				Walter			
	Внутренний				Внутренний				Внутренний				Внутренний			
	WJ30ET				WJ30ET				WJ30ET				WJ30EU			
	3–20				3–25				3–20				3–20			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	12	**E O**		120	12	**E O**	
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	135	12	**E O**		130	12	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	135	10	**E O**		130	10	**E O**		124	10	**E O**		120	10	**E O**	
	112	10	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**		99	10	**E O**	
	157	12	**E O**		151	12	**E O**		144	12	**E O**		139	12	**E O**	
	135	12	**E O**	M	130	12	**E O**	M	124	12	**E O**	M	120	12	**E O**	M
	101	10	**E O**	M	97	10	**E O**	M	93	10	**E O**	M	90	10	**E O**	M
	58	8	**E O**	M	56	8	**E O**	M	54	8	**E O**	M	52	8	**E O**	M
	63	6	**E O**	M	60	6	**E O**	M	57	6	**E O**	M	55	6	**E O**	M
	88	10	**E O**		85	10	**E O**		81	9	**E O**		79	9	**E O**	
	112	10	**E O**		108	10	**E O**		103	10	**E O**		99	10	**E O**	
	52	8	**E O**		50	8	**E O**		48	7	**E O**		46	7	**E O**	
	123	12	**E O**		118	12	**E O**		113	12	**E O**		110	12	**E O**	
	63	9	**E O**		61	9	**E O**		58	9	**E O**		56	9	**E O**	
	55	6	E O		53	6	**E O**		51	6	**E O**		49	6	**E O**	
	49	6	E O		47	6	**E O**		45	6	**E O**		43	6	**E O**	
	39	4	E O		38	4	**E O**		37	4	**E O**		35	4	**E O**	
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	103	16	**E O**	M	98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M	91	16	**E O**	M
	135	16	**E O**	M	130	16	**E O**	M	124	16	**E O**	M	120	16	**E O**	M
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	157	16	**E O**	M	151	16	**E O**	M	144	16	**E O**	M	139	16	**E O**	M
	102	16	**E O**	M	98	16	**E O**	M	94	16	**E O**	M	91	16	**E O**	M
	112	16	**E O**	M	108	16	**E O**	M	103	16	**E O**	M	99	16	**E O**	M
	420	16	E O		400	16	**E O**		380	16	**E O**		360	16	**E O**	
	420	16	E O		400	16	**E O**		380	16	**E O**		360	16	**E O**	
	265	16	**E O**	M	250	16	**E O**	M	238	16	**E O**	M	215	16	**E O**	M
	235	16	**E O**	M	220	16	**E O**	M	209	16	**E O**	M	200	16	**E O**	M
	195	16	**E O**	M	180	16	**E O**	M	171	16	**E O**	M	160	16	**E O**	M
	185	8	**E O**		180	8	**E O**		171	8	**E O**		160	8	**E O**	
	168	10	**E O**		160	10	**E O**		152	10	**E O**		145	10	**E O**	
	185	12	**E O**		180	12	**E O**		171	12	**E O**		160	12	**E O**	
	78	6	**E O**		71	6	**E O**		68	6	**E O**		66	6	**E O**	
	43	4	E O		42	4	**E O**		40	4	**E O**		38	4	**E O**	
	30	4	E O		29	4	**E O**		28	4	**E O**		27	4	**E O**	
	33	5	E O		33	5	**E O**		32	5	**E O**		31	5	**E O**	
	13	4	E O		13	4	**E O**		13	4	**E O**		12	4	**E O**	
	27	4	E O		27	4	**E O**		26	4	**E O**		25	4	**E O**	
	52	6	**E O**		52	6	**E O**		50	6	**E O**		49	6	**E O**	
	38	4	**E O**		37	4	**E O**		36	4	**E O**		35	4	**E O**	
	33	4	**E O**		33	4	**E O**		32	4	**E O**		31	4	**E O**	
	46	5	E O		46	5	**E O**		44	5	**E O**		42	5	**E O**	
	46	5	E O		46	5	**E O**		44	5	**E O**		42	5	**E O**	
	43	3	**O E**	M	42	3	**O E**	M	40	3	**O E**		39	3	**O E**	
	115	16	**E O**		110	16	**E O**		105	16	**E O**		100	16	**E O**	

Режимы резания
Свёрла твердосплавные без внутреннего подвода СОЖ

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ)
Режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 271

VCRR = базовые значения v_c, см стр. 270

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

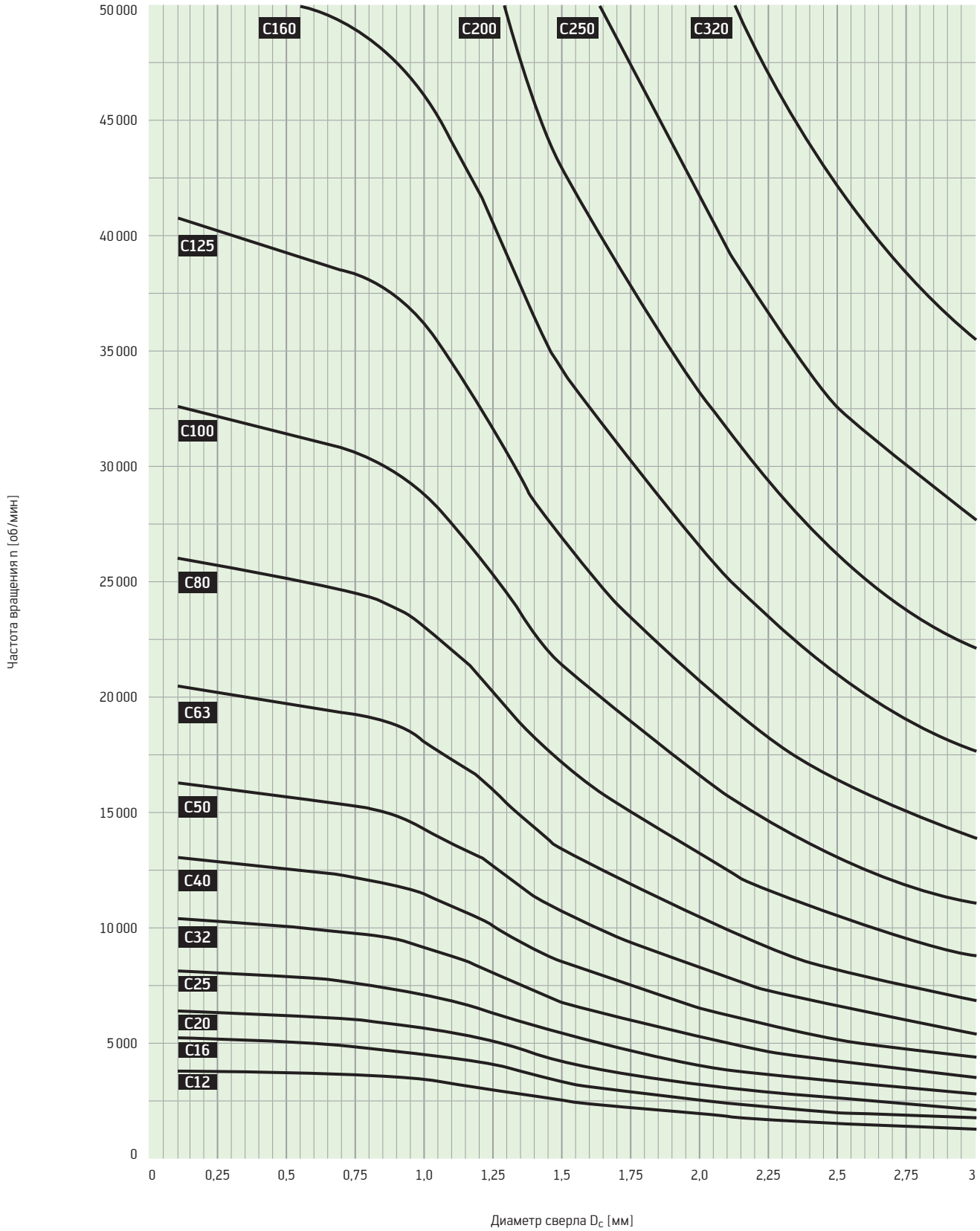
				Глубина сверления			3 × Dc				
				Обозначение			**DC260 Advance**				
				Стандарт			Walter				
				Подвод СОЖ			Наружный				
				Сплав			WJ30ET				
				Диапазон Ø [мм]			3,3–14,5				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	110	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	121	12	**E O**		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	110	12	**E O**		
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	110	10	**E O**		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	78	10	**E O**		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	110	12	**E O**		
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	121	12	**E O**		
		улучшенная		285	960	P8	69	10	**E O**		
		улучшенная		380	1280	P9	55	7	**E O**		
		улучшенная		430	1480	P10	44	5	**E O**		
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	78	9	**E O**		
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	78	10	**E O**		
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	44	7	**E O**		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	99	12	**E O**		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	55	10	**E O**		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1					
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2					
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	88	16	**E O**		
		перлитный		260	700	K2	88	12	**E O**		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	110	16	**E O**		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	88	16	**E O**		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	110	16	**E O**		
		перлитный		265	700	K6	88	12	**E O**		
	ЧВГ			230	400	K7	99	2	**E O**		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1					
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2					
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	225	16	**E O**	M	
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	225	16	**E O**	M	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	190	12	**E O**	M	
	Магниевые сплавы			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	185	6	**E O**		
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	165	10	**E O**		
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	205	16	**E O**		
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	68	5	**E O**		
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1					
			упрочнённые	280	940	S2					
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3					
			упрочнённые	350	1180	S4					
			литьё	320	1080	S5					
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	35	5	**E O**		
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	27	3	**E O**		
		β-сплавы		410	1400	S8	22	3	**E O**		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	-	H1	30	3	**O E**		
		закалённая и отпущенная		55 HRC	-	H2					
		закалённая и отпущенная		60 HRC	-	H3					
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	-	H4					
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	110	16	**E O**		
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

B1

	3 × Dc				5 × D_c				5 × Dc				5 × Dc			
	DC160 Advance				**DB130 Advance**				**DC160 Advance**				**DC150 Perform**			
	DIN 6537, короткая серия				DIN 1899				DIN 6537, средняя серия				DIN 6537, средняя серия			
	Наружный				Наружный				Наружный				Наружный			
	WJ30ET				WJ30UU				WJ30ET				WJ30TA			
	3–20				0,1–1,45				3–25				3–20			
	VCRR	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
	110	12	**E O**		C63	5	**E O**		102	12	**E O**		81	12	**E O**	
	121	12	**E O**		C63	6	**E O**		112	12	**E O**		72	10	**E O**	
	110	12	**E O**		C63	6	**E O**		102	12	**E O**		72	10	**E O**	
	110	10	**E O**		C50	5	**E O**		102	10	**E O**		65	9	**E O**	
	78	10	**E O**		C40	5	**E O**		73	10	**E O**		51	8	**E O**	
	110	12	**E O**		C63	6	**E O**		102	12	**E O**		81	12	**E O**	
	121	12	**E O**		C63	6	**E O**		112	12	**E O**		72	12	**E O**	
	69	10	**E O**		C40	5	**E O**		65	10	**E O**		45	8	**E O**	
	55	7	**E O**		C25	4	**E O**		51	7	**E O**		33	6	**E O**	
	44	5	**E O**		C20	3	**E O**		41	5	**E O**		26	4	**E O**	
	78	9	**E O**		C32	4	**E O**		74	9	**E O**		57	9	**E O**	
	78	10	**E O**		C40	5	**E O**		74	10	**E O**		51	8	**E O**	
	44	7	**E O**		C25	4	**E O**		42	7	**E O**		38	6	**E O**	
	99	12	**E O**		C50	6	**E O**		94	12	**E O**		65	12	**E O**	
	55	10	**E O**		C40	5	**E O**		52	10	**E O**		51	8	**E O**	
					C12	3	**E O**									
					C20	3	**E O**						36	5	**E O**	
					C12	2	**E O**									
	88	16	**E O**		C50	6	**E O**		83	16	**E O**		65	16	**E O**	
	88	12	**E O**		C40	4	**E O**		83	12	**E O**		51	12	**E O**	
	110	16	**E O**		C63	7	**E O**		102	16	**E O**		81	16	**E O**	
	88	16	**E O**		C50	6	**E O**		83	16	**E O**		65	16	**E O**	
	110	16	**E O**		C63	7	**E O**		102	16	**E O**		72	16	**E O**	
	88	12	**E O**		C40	4	**E O**		83	12	**E O**		51	12	**E O**	
	99	2	**E O**		C50	5	**E O**		92	2	**E O**		57	12	**E O**	
					C160	9	**E O**	M					225	10	**E O**	M
					C160	9	**E O**	M					225	10	**E O**	M
	225	16	**E O**		C125	9	**E O**	M	205	16	**E O**	M	200	16	**E O**	M
	225	16	**E O**		C100	9	**E O**	M	205	16	**E O**	M	180	16	**E O**	M
	190	12	**E O**		C63	8	**E O**	M	175	12	**E O**	M	144	12	**E O**	M
					C125	9		**M** L								
	185	6	**E O**		C100	6	**E O**		175	6	**E O**		144	6	**E O**	
	165	10	**E O**		C80	8	**E O**		155	10	**E O**		126	10	**E O**	
	205	16	**E O**		C80	8	**E O**		190	16	**E O**		162	16	**E O**	
	68	5	**E O**		C32	3	**E O**		63	5	**E O**		60	5	**E O**	
					C12	2	**E O**									
					C12	2	**E O**									
	35	5	**E O**		C20	3	**E O**		33	5	**E O**		30	5	**E O**	
	27	3	**E O**		C12	2	**E O**		25	3	**E O**		20	3	**E O**	
	22	3	**E O**		C12	1	**E O**		20	3	**E O**		18	3	**E O**	
	30	3	**O E**						28	3	O E		20	3	**O E**	
	110	16	**E O**		C25	12	**E** O		105	16	E O		81	16	**E O**	
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								
				L	C40	8		**L**								

B1

VCRR: диаграмма для определения частоты вращения Свёрла малоразмерные твердосплавные



VRR: базовые значения подачи для твердосплавных и быстрорежущих свёрл

	Подача f [мм] для Ø [мм]															
VRR	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5	2
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020	0,027
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025	0,033
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030	0,040
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035	0,047
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040	0,053
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045	0,060
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050	0,067
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060	0,080
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080	0,11
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10	0,13
25	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,021	0,033	0,042	0,050	0,067	0,083	0,100	0,125	0,167
30	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015	0,020	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

	Подача f [мм] для Ø [мм]														
VRR	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100
1	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075
2	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19
20	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49
25	0,21	0,33	0,42	0,46	0,53	0,59	0,65	0,72	0,83	0,93	1,18	1,32	1,44	1,67	1,86
30	0,25	0,40	0,50	0,55	0,63	0,71	0,77	0,87	1,00	1,12	1,41	1,58	1,73	2,00	2,24

Сплавы

B1

Твёрдый сплав с покрытием

Сплавы Walter	Стандартное обозначение	Группа обрабатываемых материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Область применения (01, 05, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45)	Метод нанесения покрытия	Структура покрытия	Пример инструмента
WJ30EJ	HC – P 30	●●								PVD	Многослойное покрытие Tinal / AlCrN	
	HC – K 30			●●								
WJ30RE	HC – 30	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●		PVD	Многослойное покрытие Tinal	
WJ30TA	HC – 30	●●	●●	●●	●●	●●	●	●●		PVD	Многослойное покрытие Tinal с дополнительной обработкой	
WJ30EL	HC – 30	●●		●●	●●	●	●	●		PVD	Однослойное покрытие AlCrN	
WJ30ER	HC – 30	●●		●●	●●	●	●	●		PVD	Однослойное покрытие вершины AlCrN	
WJ30ET	HC – 30	●●	●	●●	●●	●●	●	●		PVD	Многослойное покрытие TiSiAlCrN/ AlTiN	
WJ30EU	HC – 30	●●	●	●●	●●	●●	●	●		PVD	Многослойное покрытие Покрытие вершины TiSiAlCrN/ AlTiN	
WJ30UU	HW – 30	●●	●●	●●	●●	●●		●●		Без покрытия		

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

●● первый выбор
● возможный вариант

B1

Режимы резания для D4140

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ);
режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 286

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			2,5 × D_c								
				Обозначение			D4240								
				Диапазон Ø (мм)			12–29,99								
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	120	7	E O		120	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	120	7	E O		120	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	120	7	E O		120	7	E O		
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	110	6	E O		110	6	E O		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	90	7	E O		90	7	E O		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	120	7	E O		120	7	E O		
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	120	7	E O		120	7	E O		
		улучшенная		285	960	P8	71	7	E O		71	7	E O		
		улучшенная		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E		
		улучшенная		430	1480	P10									
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	90	6	E O		90	6	E O		
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	90	7	E O		90	7	E O		
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	100	7	E O		100	7	E O		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	80	7	E O		80	7	E O		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1					71	4	E O		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2									
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					32	5	E O		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	120	8	E O		120	8	E O		
		перлитный		260	700	K2	120	8	E O		120	8	E O		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	140	9	E O		140	9	E O		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	140	9	E O		140	9	E O		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	140	8	E O		140	8	E O		
		перлитный		265	700	K6	120	8	E O		120	8	E O		
	ЧВГ			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1									
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2									
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3									
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4									
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5									
	Магниевые сплавы			70	250	N6									
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7									
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8									
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9									
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10									
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1					56	3	E O		
			упрочнённые	280	940	S2									
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3					32	5	E O		
			упрочнённые	350	1180	S4					12	2	E O		
			литьё	320	1080	S5					20	5	E O		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					71	4	E O		
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7					63	4	E O		
		β-сплавы		410	1400	S8					63	3	E O		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					20	5	E O		
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					20	5	E O		
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1									
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2									
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3									
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4									
O	Термопласты	без абразивных включений				O1									
	Реактопласты	без абразивных включений				O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3									
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4									
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5									
	Графит (технический)			80 по Шору		O6									

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	2,5 × D_c								1,3 × D_c															
	D4240								D4140															
	12–29,99								12–25,99															
	P6004				P6005				P6001				P6003				P6004				P6005			
	WXK25				WKK45C				WPP45C				WMP35				WXK25				WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									120	7	E O		120	7	E O									
									120	7	E O		120	7	E O									
									120	7	E O		120	7	E O									
									110	6	E O		110	6	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									120	7	E O		120	7	E O									
									120	7	E O		120	7	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									90	6	E O		90	6	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									80	7	E O		80	7	E O									
													71	4	E O									
													32	5	E O									
					120	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						120	8	E O	
					110	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						110	8	E O	
					160	9	E O		140	9	E O		140	9	E O						160	9	E O	
					160	9	E O		140	9	E O		140	9	E O						160	9	E O	
					140	8	E O		140	8	E O		140	8	E O						140	8	E O	
					110	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						110	8	E O	
					110	7	E O		110	7	E O		110	7	E O						110	7	E O	
	320	16	E O														320	16	E O					
	320	16	E O														320	16	E O					
	400	9	E O	M													400	9	E O	M				
	320	9	E O	M													320	9	E O	M				
	220	9	E O	M													220	9	E O	M				
	120	4	E O														120	4	E O					
	250	10	E O														250	10	E O					
	250	10	E O														250	10	E O					
	90	5	E O														90	5	E O					
													56	3	E O									
													32	5	E O									
													12	2	E O									
													20	5	E O									
													71	4	E O									
													63	4	E O									
													63	3	E O									
													20	5	E O									
													20	5	E O									

HC = твёрдый сплав с покрытием

Режимы резания для D4140

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ);
режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 286

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			3 × D_c								
				Обозначение			D4140								
				Диапазон Ø (мм)			12–37,99								
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			vc	VRR			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	110	7	E O		110	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	110	7	E O		110	7	E O		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O		
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	100	6	E O		100	6	E O		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	80	7	E O		80	7	E O		
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	110	7	E O		110	7	E O		
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	110	7	E O		110	7	E O		
		улучшенная		285	960	P8	71	7	E O		71	7	E O		
		улучшенная		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E		
		улучшенная		430	1480	P10									
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O		
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	80	7	E O		80	7	E O		
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O		
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O		
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O		
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1					63	4	E O		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2									
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					28	5	E O		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O		
		перлитный		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O		
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	140	9	E O		140	9	E O		
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O		
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O		
		перлитный		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O		
	ЧВГ			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1									
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2									
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3									
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4									
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5									
	Магниевые сплавы			70	250	N6									
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7									
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8									
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9									
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10									
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1					50	3	E O		
			упрочнённые	280	940	S2									
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3					28	5	E O		
			упрочнённые	350	1180	S4					11	2	E O		
			литьё	320	1080	S5					18	5	E O		
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					63	4	E O		
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7					56	4	E O		
		β-сплавы		410	1400	S8					56	3	E O		
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					18	5	E O		
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					18	5	E O		
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1									
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2									
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3									
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4									
O	Термопласты	без абразивных включений				O1									
	Реактопласты	без абразивных включений				O2									
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3									
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4									
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5									
	Графит (технический)			80 по Шору		O6									

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	3 × D_c								5 × D_c															
	D4140								D4140															
	12–37,99								12–37,99															
	P6004				P6005				P6001				P6003				P6004				P6005			
	WXK25				WKK45C				WPP45C				WMP35				WXK25				WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									90	6	E O		90	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									100	7	E O		100	7	E O									
									100	7	E O													
									63	7	E O		63	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									80	6	E O		80	6	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
													63	4	E O									
													28	5	E O									
					110	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					160	9	E O		140	9	E O		140	9	E O						160	9	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					120	8	E O		120	8	E O		120	8	E O						120	8	E O	
					100	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						100	8	E O	
					100	7	E O		110	7	E O		110	7	E O						100	7	E O	
	250	16	E O														250	16	E O					
	250	16	E O														250	16	E O					
	400	9	E O	M													360	9	E O	M				
	320	9	E O	M													320	9	E O	M				
	200	9	E O	M													200	9	E O	M				
	110	4	E O														110	4	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	220	10	E O														220	10	E O					
	80	5	E O														71	5	E O					
													50	3	E O									
													25	5	E O									
													10	2	E O									
													18	5	E O									
													63	4	E O									
													50	4	E O									
													50	3	E O									
													18	5	E O									
													18	5	E O									

HC = твёрдый сплав с покрытием

Режимы резания для D4140

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ); режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 286

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

							Глубина сверления							
							Обозначение							
							Диапазон Ø (мм)							
							P6001 WPP45C				P6003 WMP35			
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR			vc	VRR		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	100	7	E O		100	7	E O	
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	90	6	E O		90	6	E O	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	71	7	E O		71	7	E O	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	100	7	E O		100	7	E O	
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	100	7	E O		100	7	E O	
		улучшенная		285	960	P8	63	7	E O		63	7	E O	
		улучшенная		380	1280	P9	32	3	O E		32	3	O E	
		улучшенная		430	1480	P10								
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	80	6	E O		80	6	E O	
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	71	7	E O		71	7	E O	
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	63	5	E O		63	5	E O	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	90	7	E O		90	7	E O	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	71	7	E O		71	7	E O	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1					63	4	E O	
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2								
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3					28	5	E O	
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	110	8	E O		110	8	E O	
		перлитный		260	700	K2	110	8	E O		110	8	E O	
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	120	9	E O		120	9	E O	
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	120	9	E O		120	9	E O	
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	120	8	E O		120	8	E O	
		перлитный		265	700	K6	110	8	E O		110	8	E O	
	ЧВГ			230	400	K7	110	7	E O		110	7	E O	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1								
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2								
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3								
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4								
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5								
	Магниевые сплавы			70	250	N6								
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7								
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8								
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9								
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10								
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1					50	3	E O	
			упрочнённые	280	940	S2								
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3					25	5	E O	
			упрочнённые	350	1180	S4					10	2	E O	
			литьё	320	1080	S5					18	5	E O	
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					63	4	E O	
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7					50	4	E O	
		β-сплавы		410	1400	S8					50	3	E O	
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					18	5	E O	
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					18	5	E O	
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1								
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2								
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3								
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4								
O	Термопласты	без абразивных включений				O1								
	Реактопласты	без абразивных включений				O2								
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3								
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4								
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5								
	Графит (технический)			80 по Шору		O6								

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	7 × D_c								10 × D_c															
	D4140								D4140															
	12–31								18–24,7															
	P6004				P6005				P6001				P6003				P6004				P6005			
	WXK25				WKK45C				WPP45C				WMP35				WXK25				WKK45C			
	vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR			vc	VRR		
									90	7	E O		90	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
									80	7	E O		80	7	E O									
									80	6	E O		80	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									90	7	E O		90	7	E O									
													90	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
									32	3	O E		32	3	O E									
									63	6	E O		63	6	E O									
									63	7	E O		63	7	E O									
									63	5	E O		63	5	E O									
									71	7	E O		71	7	E O									
									56	7	E O		56	7	E O									
													50	4	E O									
													25	5	E O									
					110	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						100	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					140	9	E O		120	9	E O		120	9	E O						140	9	E O	
					140	9	E O		110	9	E O		110	9	E O						120	9	E O	
					120	8	E O		110	8	E O		110	8	E O						110	8	E O	
					100	8	E O		100	8	E O		100	8	E O						90	8	E O	
					100	7	E O		100	7	E O		100	7	E O						90	7	E O	
	220	16	E O														160	16	E O					
	220	16	E O														160	16	E O					
	360	9	E O	M																				
	280	9	E O	M													200	9	E O	M				
	200	9	E O	M													180	9	E O	M				
	110	4	E O														100	4	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	220	10	E O														200	10	E O					
	71	5	E O														63	5	E O					
													40	3	E O									
													22	5	E O									
													9	2	E O									
													14	5	E O									
													50	4	E O									
													45	4	E O									
													45	3	E O									
													14	5	E O									
													14	5	E O									

Режимы резания для D4120

B1

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ)
Режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *			Геометрия пластины / Подача f [мм/об] / A 57 / Разм.-1 / D_c [мм] 13,5–16,4	Разм.-2 / 16,5–20,4	Разм.-3 / 20,5–24,4	Разм.-4 / 24,5–29,4	Разм.-5 Разм.-6 / 29,5–42,4	Разм.-7 Разм.-8 / 42,5–59,4
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19,
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18	0,19,
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21
		улучшенная		285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		улучшенная		380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		улучшенная		430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18	0,19
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15	0,16
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14	0,15
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23
		перлитный		260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19	0,20
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20	0,21
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23	0,24
		перлитный		265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23	0,24
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1								
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	●●							
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●							
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	●●							
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	●●	●						
	Магниевые сплавы			70	250	N6	●●							
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7								
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●							
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●						
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●							
			упрочнённые	280	940	S2	●●							
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●							
			упрочнённые	350	1180	S4	●●							
			литьё	320	1080	S5	●●							
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6								
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	●●							
		β-сплавы		410	1400	S8	●●							
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3								
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	●						
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	●						
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3								
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4								
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5								
	Графит (технический)			80 по Шору		O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения. Ограничена глубиной сверления 2 x D_c. Рекомендуется охлаждение масляным туманом или сжатым воздухом.

При использовании свёрл > 3 × D_c режимы резания необходимо снизить следующим образом:
> 3 × D_c: скорость резания v_c – 20 %, подача f – 30 % при засверливании, подача f – 50 % при засверливании в наклонные поверхности.
> 4 × D_c: скорость резания v_c – 30 %, подача f – 40 % при засверливании.

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Геометрия пластины													Сплав Периферийная пластина [P484.P..]								
Подача f [мм/об]													Начальная скорость резания v_c [м/мин]								
E 57							E 67						HC								
Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5 Разм.-6	Разм.-7 Разм.-8		Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5 Разм.-6	Разм.-7 Разм.-8	WKP25S f [мм/об]			WKP35S f [мм/об]			WSP45 f [мм/об]		
D_c [мм]							D_c [мм]														
13,5–16,4	16,5–20,4	20,5–24,4	24,5–29,4	29,5–42,4	42,5–59,4		13,5–16,4	16,5–20,4	20,5–24,4	24,5–29,4	29,5–42,4	42,5–59,4	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,13	350	320		300	270		250	220	
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18		0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18	260	240	220	220	200	180	170	160	150
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								240	220	200	200	180	150	150	140	130
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								190	170	150	150	130	120	130	120	110
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,18								220	200	180	180	150	140	140	130	120
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,20		0,06	0,08	0,10	0,14	0,20	0,21	260	240	220	220	200	180	170	160	160
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								230	210	190	190	170	140	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								210	190	170	180	160	130	140	120	110
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12								190	170	160	170	140	130	140	120	110
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,18		0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,17	220	200	180	200	170	150	140	130	120
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15								200	170	150	180	140	130	130	120	110
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14								190	160	140	170	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15		0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,15				190	170	150	140	130	120
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14		0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,15				150	130	120	120	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				220	200	180	180	170	150
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				150	130	110	130	110	100
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				120	100	80	100	80	70
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22		0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22	210	190	170	190	180	160	170	140	120
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,19		0,05	0,07	0,09				190	140	120	130	120	110	130	120	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23		0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23	220	200	180	200	190	170	180	160	130
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19	0,20								180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23		0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,23	150	140	130	140	120	110	150	130	120
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,23		0,06	0,08					140	130	120	120	110	100	120	110	110
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22		0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22	180	150	130	150	130	110	150	130	110
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,18		0,07	0,09	0,11	0,12	0,17	0,18							450	450	450
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							300	300	300
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							250	250	250
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							200	200	200
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18		0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,18							300	300	300
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23		0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23							300	250	200
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23		0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,23							350	300	250
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,14		0,06	0,07	0,09	0,12	0,14	0,15				150	130	110	130	110	100
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14		0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,14	100	100		100	100		90	90	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	80	80		80	80		70	70	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13		0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13	60	60		60	60		50	50	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	50	50		50	50		40	40	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13		0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,13				50	50		50	45	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12				50	50		40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,12	70	60							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								70	60	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								60	50	50						
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10	0,10								60	50	50						
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30		0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,30				400	400	400	400	400	400
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25		0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,25	300	300	300	300	300	300	300	300	300
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,22								300	250	200	250	200	150	250	200	150

HC = твёрдый сплав с покрытием

Режимы резания для D3120

B1

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ); режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *			Геометрия пластины				
									Подача f [мм/об]				
									A 57				
									Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5
									D_c [мм]				
									16–20	21–25	26–30	31–36	37–42
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	0,07	0,09	0,10	0,13	0,18
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
		улучшенная		285	960	P8	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		улучшенная		380	1280	P9	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		улучшенная		430	1480	P10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,12
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	●●		0,08	0,10	0,12	0,15	0,18
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	●●		0,07	0,09	0,10	0,13	0,15
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●		0,06	0,08	0,09	0,12	0,14
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●		0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
		перлитный		260	700	K2	●●	●	0,07	0,09	0,11	0,14	0,19
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	0,08	0,10	0,12	0,15	0,20
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	0,10	0,13	0,15	0,18	0,23
		перлитный		265	700	K6	●●		0,08	0,10	0,12	0,18	0,23
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1							
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	●●						
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●						
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	●●						
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	●●	●					
	Магниевые сплавы			70	250	N6	●●						
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7							
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●						
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●					
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	●●	●	0,06	0,07	0,08	0,10	0,13
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●						
			упрочнённые	280	940	S2	●●						
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●						
			упрочнённые	350	1180	S4	●●						
			литьё	320	1080	S5	●●						
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6							
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	●●						
		β-сплавы		410	1400	S8	●●						
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,11
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3							
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	●●		0,05	0,06	0,06	0,09	0,10
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	●					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	●					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3							
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4							
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5							
	Графит (технический)			80 по Шору		O6	●●	●	0,09	0,12	0,14	0,17	0,22

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)

● Возможная область применения. Ограничена глубиной сверления 2 × D_c. Рекомендуется охлаждение масляным туманом или сжатым воздухом.

При использовании свёрл > 3 x D режимы резания необходимо снизить следующим образом:
> 3 × D: скорость резания v_c –20 %, подача f –30 % при засверливании, подача f –50 % при засверливании в наклонные поверхности.
> 4 × D: скорость резания v_c –30 %, подача f –40 % при засверливании.

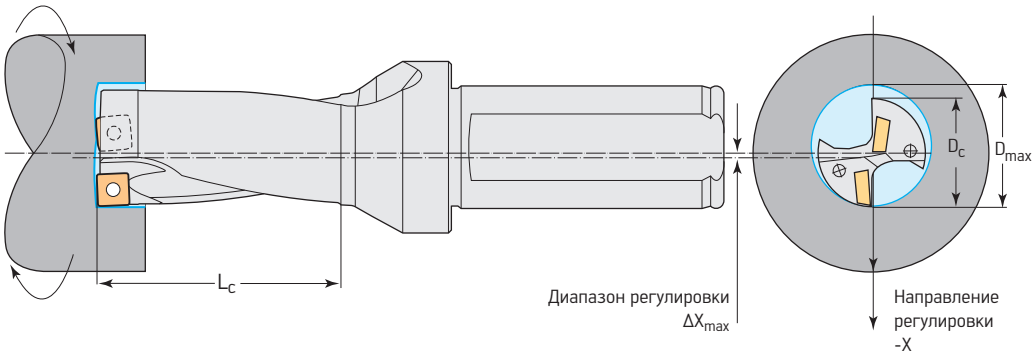
В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Геометрия пластины											Сплав														
Подача f [мм/об]											Начальная скорость резания v_c [м/мин]														
E 57						E 67					HC												HW		
Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5	Разм.-1	Разм.-2	Разм.-3	Разм.-4	Разм.-5		WKP25S f [мм/об]			WKP35S f [мм/об]			WSP45S f [мм/об]			WXP40 f [мм/об]			WK40 f [мм/об]		
D_c [мм]					D_c [мм]																				
16–20	21–25	26–30	31–36	37–42	16–20	21–25	26–30	31–36	37–42		0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16	0,06	0,10	0,16
0,05	0,06	0,06	0,09	0,12	0,05	0,06	0,06	0,09	0,12		350	320		300	270		250	220		200	180	160			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17	0,06	0,07	0,08	0,11	0,17		260	240	220	220	200	180	170	160	150	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							240	220	200	200	180	150	150	140	130	150	140	120			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							190	170	150	150	130	120	130	120	110	120	110	100			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,17							220	200	180	180	150	140	140	130	120	120	110	130			
0,06	0,08	0,10	0,13	0,19	0,06	0,08	0,10	0,14	0,20		260	240	220	220	200	180	170	160	160	150	140	130			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							230	210	190	190	170	140	140	130	120	140	120	110			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							210	190	170	180	160	130	140	120	110	140	120	90			
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11							190	170	160	170	140	130	140	120	110	120	110	80			
0,06	0,08	0,10	0,13	0,17	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16		220	200	180	200	170	150	140	130	120	130	120	110			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14							200	170	150	180	140	130	130	120	110	120	110	100			
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13							190	160	140	170	130	120	120	110	100	110	100	80			
0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14					190	170	150	140	130	120	130	120	110			
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13					150	130	120	120	110	100	110	100	90			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					220	200	180	180	170	150	160	150	120			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100	110	100	75			
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					120	100	80	100	80	70	80	70	60			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		210	190	170	190	180	160	170	140	120	160	140	140			
0,05	0,07	0,08	0,11	0,18	0,05	0,07	0,09				190	140	120	130	120	110	130	120	110	130	120	120			
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		220	200	180	200	190	170	180	160	130	160	140	120			
0,06	0,08	0,09	0,12	0,19							180	150	130	150	130	110	150	130	110	130	120	100			
0,08	0,10	0,12	0,15	0,22	0,08	0,10	0,12	0,15	0,22		150	140	130	140	120	110	150	130	120	130	120	110			
0,06	0,08	0,09	0,12	0,22	0,06	0,08					140	130	120	120	110	100	120	110	110	110	100	100			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21	0,07	0,09	0,11	0,14	0,21		180	150	130	150	130	110	150	130	110	130	120	100			
																								500	500
0,07	0,09	0,10	0,12	0,17	0,07	0,09	0,11	0,12	0,17								450	450	450					450	400
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300					400	400
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								250	250	250					300	300
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								200	200	200					200	200
0,08	0,10	0,12	0,15	0,17	0,08	0,10	0,12	0,15	0,17								300	300	300						
																								300	260
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								300	250	200					300	260
0,10	0,12	0,14	0,17	0,22	0,10	0,12	0,14	0,17	0,22								350	300	250					400	350
0,06	0,07	0,08	0,10	0,13	0,06	0,07	0,09	0,12	0,14					150	130	110	130	110	100						
0,05	0,06	0,07	0,10	0,13	0,05	0,06	0,07	0,10	0,13		100	100		100	100		90	90		80	80	70	70	70	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		80	80		80	80		70	70		60	60	50	50	50	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12		60	60		60	60		50	50		50	50	40	40	40	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40		40	40	35	30	30	
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		50	50		50	50		40	40		40	40	35	30	30	
0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12					50	50		50	45							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11					50	50		40	40							
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60													
0,05	0,06	0,06	0,09	0,11	0,05	0,06	0,06	0,09	0,11		70	60													
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							70	60	50												
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50												
0,05	0,06	0,06	0,09	0,10							60	50	50												
0,16	0,18	0,20	0,25	0,30	0,16	0,18	0,20	0,25	0,30					400	400	400	400	400	400	400	400	400			
0,12	0,14	0,18	0,20	0,25	0,12	0,14	0,18	0,20	0,25		300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300			
0,07	0,09	0,11	0,14	0,21							300	250	200	250	200	150	250	200	150	250	200	150			

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Сверление со смещением X для D4120 при неподвижных свёрлах с вращающейся заготовкой

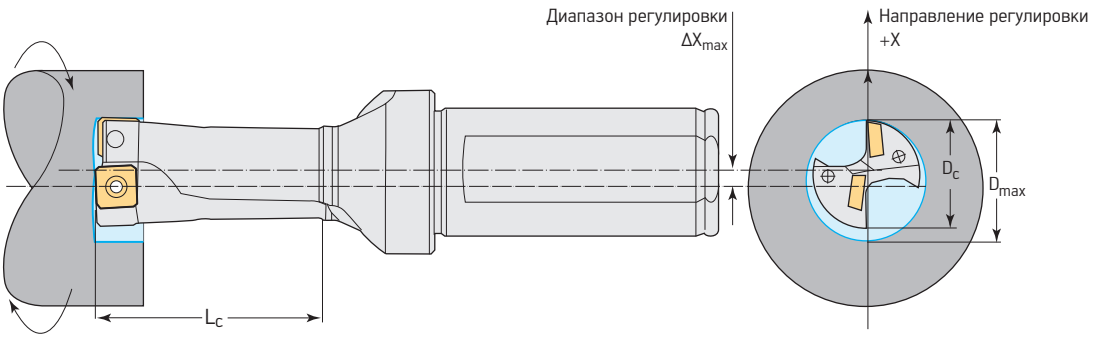


Размер пластины	D_c мм	$(L_c / D_c) \geq 4$ ΔX мм	D_{max} мм	$(L_c / D_c) < 4$ ΔX_{max} мм	D_{max} мм
1	13,5	0,5	14,5	0,7	14,9
	14	0,35	14,7	0,6	15,2
	14,5	0,3	15,1	0,5	15,5
	15	0,2	15,4	0,45	15,9
	15,5	0,15	15,8	0,35	16,2
	16	0,05	16,1	0,3	16,6
	16,4	0	–	0,2	16,8
2	16,5	0,6	17,7	0,9	18,3
	17	0,5	18	0,75	18,5
	17,5	0,35	18,2	0,6	18,7
	18	0,3	18,6	0,55	19,1
	18,5	0,2	18,9	0,45	19,4
	19	0,15	19,3	0,4	19,8
	19,5	0,07	19,64	0,3	20,1
	20	0	20	0,25	20,5
	20,4*	0	–	0,15	20,7
3	20,5	0,35	21,2	0,7	21,9
	21	0,3	21,6	0,6	22,2
	21,5	0,17	21,84	0,45	22,4
	22	0,15	22,3	0,45	22,9
	22,5	0,02	22,54	0,3	23,1
	23	0	–	0,3	23,6
	23,5*	0	–	0,18	23,86
	24*	0	–	0,15	24,3
	24,4*	0	–	0	–
4	24,5	0,5	25,5	0,85	26,2
	25	0,35	25,7	0,75	26,5
	25,5	0,25	26	0,6	26,7
	26	0,15	26,3	0,55	27,1
	26,5	0,05	26,6	0,4	27,3
	27	0	–	0,4	27,8
	27,5	0	–	0,25	28
	28*	0	–	0,25	28,5
	28,5*	0	–	0,12	28,74
	29*	0	–	0,1	29,2
	29,4*	0	–	0	–

Размер пластины	D_c мм	$(L_c / D_c) \geq 4$ ΔX мм	D_{max} мм	$(L_c / D_c) < 4$ ΔX_{max} мм	D_{max} мм
5	29,5	0,7	30,9	1,1	31,7
	30	0,6	31,2	1	32
	31	0,45	31,9	0,8	32,6
	32	0,3	32,6	0,7	33,4
	33	0,15	33,3	0,5	34
	34	0	–	0,4	34,8
	35*	0	–	0,3	35,6
	35,4*	0	–	0,2	35,8
6	35,5	0,8	37,1	1,4	38,3
	36	0,7	37,4	1,25	38,5
	37	0,55	38,1	1,1	39,2
	38	0,4	38,8	0,95	39,9
	39	0,25	39,5	0,8	40,6
	40	0,1	40,2	0,65	41,3
	41	0	–	0,55	42,1
	42	0	–	0,4	42,8
	42,4	0	–	0,3	43

* Периферийная пластина Wiper (P4840P.) имеет только две режущие кромки.

Сверление со смещением X для D3120 при неподвижных свёрлах с вращающейся заготовкой

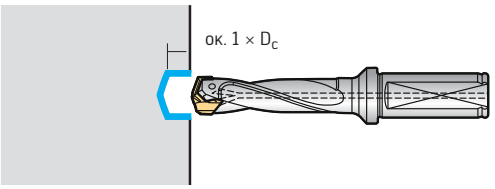


Размер пластины		(Lc / Dc) ≥ 4		(Lc / Dc) < 4	
	Dc мм	ΔX мм	Dmax мм	ΔXmax мм	Dmax мм
1	16	1,0	18,0	1,8	19,6
	17	0,8	18,6	1,5	20,0
	18	0,7	19,4	1,3	20,6
	19	0,5	20,0	1,0	21,0
	20	0,3	20,6	0,8	21,6
2	21	1,1	23,2	2,0	25,0
	22	0,9	23,8	1,7	25,4
	23	0,8	24,6	1,5	26,0
	24	0,6	25,2	1,2	26,4
	25	0,4	25,8	1,0	27,0
3	26	1,0	28,0	1,7	29,4
	27	0,8	28,6	1,4	29,8
	28	0,6	29,2	1,2	30,4
	29	0,4	29,8	0,9	30,8
	30	0,3	30,6	0,7	31,4
4	31	1,1	33,2	1,9	34,8
	32	0,9	33,8	1,6	35,2
	33	0,7	34,4	1,4	35,8
	34	0,5	35,0	1,1	36,2
	35	0,3	35,6	0,8	36,6
	36	0,2	36,4	0,6	37,2
5	37	0,9	38,8	1,8	40,6
	38	0,7	39,4	1,5	41,0
	39	0,5	40,0	1,2	41,4
	40	0,5	41,0	1,2	42,4
	41	0,4	41,8	0,9	42,8
	42	0,2	42,4	0,6	43,2

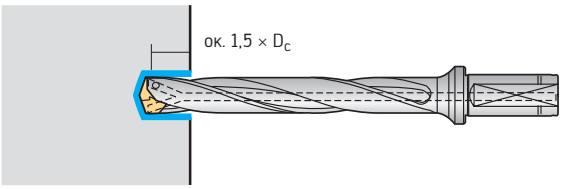
Стратегия сверления для D4140

Глубина сверления > 5 × D_c –10 × D_c

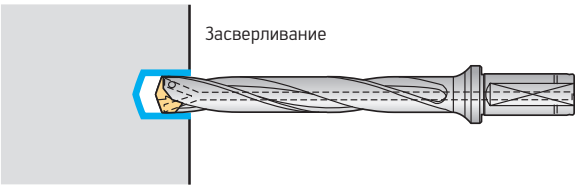
Обработка пилотных отверстий
D4140-01../D4140-03..



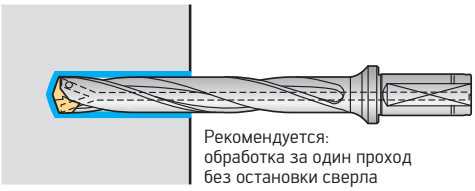
n = -20 %
f = -50 %



Макс. ок. 500 об/мин



n = 100 %
f = 100 %



VRR: базовые значения подачи для свёрл D4140

	Подача f [мм] для Ø [мм]				
VRR	12	15	20	25	40
2	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094
3	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14
4	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19
5	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24
6	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28
7	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33
8	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38
9	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42
10	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47
12	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57
16	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75

Режимы резания
Свёрла быстрорежущие

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

= режимы резания для обработки с СОЖ (E = эмульсия, O = масло)

= возможна обработка без СОЖ (M = MMS, L = без СОЖ)
Режимы резания необходимо выбрать из Walter GPS

v_c = скорость резания
VRR = базовые значения подачи, см. стр. 169

* Классификацию по группам обрабатываемости см. в сравнительной таблице групп материалов

				Глубина сверления			~8 × Dc				
				Обозначение			**DA110 Perform**				
				Стандарт			DIN 338				
				Подвод СОЖ			Наружный				
				Сплав			WZ90AJ				
				Диапазон Ø [мм]			1–16				
Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости *	vc	VRR		
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	29	9	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	29	10	E O	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	23	10	E O	
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	22	8	E O	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	15	8	E O	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	29	10	E O	
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	29	10	E O	
		улучшенная		285	960	P8	13	8	E O	
		улучшенная		380	1280	P9	9	3	E O	
		улучшенная		430	1480	P10				
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	9	4	E O	
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	15	8	E O	
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	7	3	E O	
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	24	10	E O	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	15	8	E O	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	5	4	O E	
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	8	5	E O	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3				
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	22	12	E O	
		перлитный		260	700	K2	17	10	E O	
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	28	12	E O	
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	22	12	E O	
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	25	12	E O	
		перлитный		265	700	K6	17	10	E O	
	ЧВГ			230	400	K7	20	10	E O	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1				
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2				
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3				
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4				
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5				
	Магниевые сплавы			70	250	N6				
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	41	5	E O	
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8				
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	51	12	E O	
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10				
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	4	3	O E	
			упрочнённые	280	940	S2				
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3				
			упрочнённые	350	1180	S4				
			литьё	320	1080	S5				
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6				
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7				
		β-сплавы		410	1400	S8				
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9				
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10				
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	-	H1				
		закалённая и отпущенная		55 HRC	-	H2				
		закалённая и отпущенная		60 HRC	-	H3				
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	-	H4				
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	25	12	E O	
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	28	8		L
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				
	Графит (технический)			80 по Шору		O6				

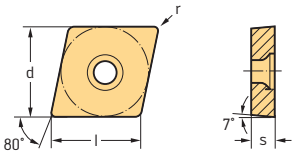
Обзор программы пластин для чернового и чистового растачивания

Вид обработки	Форма пластины		Описание	Стр.
Черновое растачивание Чистовое растачивание		S	Для чернового растачивания	290
		C	Для чернового растачивания Для чистового растачивания	289 291
		W	Для чернового растачивания	290
		T	Для чистового растачивания	293

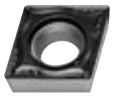
B2

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT / CCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	r мм	l мм	P					M					K		N	S			
					HC					HC				HC		HC		HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WPP20	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060202-E47	0,2	6,45		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT060204-E47	0,4	6,45		☹			☹				☺	☹						☺	☹
	CCMT09T302-E47	0,2	9,67		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT09T304-E47	0,4	9,67		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT09T308-E47	0,8	9,67		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT120404-E47	0,4	12,9		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT120408-E47	0,8	12,9		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT120412-E47	1,2	12,9		☹							☺	☹						☺	☹
	CCMT160508-E47	0,8	16,12		☹							☺							☺	
	CCMT060204-MM4	0,4	6,45				☺		☺		☻	☺	☹					☻	☺	☹
	CCMT060208-MM4	0,8	6,45				☺		☺			☺							☺	
	CCMT09T304-MM4	0,4	9,67				☺		☺		☻	☺	☹					☻	☺	☹
	CCMT09T308-MM4	0,8	9,67				☺		☺		☻	☺	☹					☻	☺	☹
	CCMT120404-MM4	0,4	12,90				☺		☺			☺							☺	
	CCMT120408-MM4	0,8	12,90				☺		☺		☻	☺						☻	☺	
	CCGT060204-MM4	0,4	6,45							☻		☺					☻		☺	
	CCGT060208-MM4	0,8	6,45							☻		☺					☻		☺	
	CCGT09T304-MM4	0,4	9,67							☻		☺					☻		☺	
	CCGT09T308-MM4	0,8	9,67							☻		☺					☻		☺	
	CCGT120408-MM4	0,8	12,90									☺							☺	

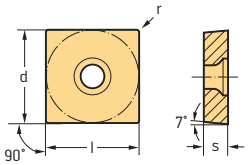
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

B 2

Пластины квадратные с задними углами SCMT / SCGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

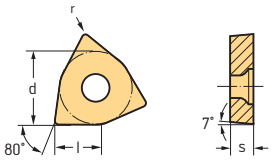
	Обозначение	r мм	l мм	P HC WPP01	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	SCMT060204-E47	0,4	6,35			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T304-E47	0,4	9,53			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T308-E47	0,8	9,53			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT120408-E47	0,8	12,7			☹					☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53					😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53					😐	😐		☺	😐	☹					☺	😐	☹
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7					😐	😐			😐							😐	
	SCGT09T304-MM4	0,4	9,53							☺		😐					☺		😐	
	SCGT09T308-MM4	0,8	9,53							☺		😐					☺		😐	
	SCGT120408-MM4	0,8	12,7							☺		😐					☺		😐	

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины треугольные с задними углами 80° WCMT

Tiger·tec® Silver

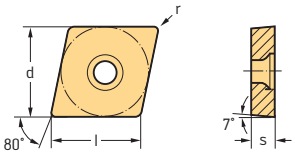


Пластины

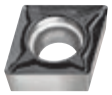
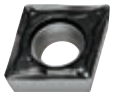
	Обозначение	l мм	r мм	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	M HC WMP20S	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	WCMT030204-E47	3,5	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT040204-E47	4,3	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT06T304-E47	6,5	0,4		☹				😐						😐	
	WCMT06T308-E47	6,5	0,8		☹				😐						😐	
	WCMT080408-E47	8,7	0,8		☹				😐						😐	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCGT / CCMT
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	P HE WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM10	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	CCGT060201-FN2	6,45	0,1														☺				
	CCGT060202-FN2	6,45	0,2														☺				
	CCGT060204-FN2	6,45	0,4														☺				
	CCGT09T301-FN2	9,67	0,1														☺				
	CCGT09T302-FN2	9,67	0,2														☺				
	CCGT09T304-FN2	9,67	0,4														☺				
	CCGT09T308-FN2	9,67	0,8														☺				
	CCGT120404-FN2	12,90	0,4														☺				
	CCGT120408-FN2	12,90	0,8														☺				
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1									😐								😐	
	CCGT060202-FM2	6,45	0,2							☺		😐						☺		😐	
	CCGT060204-FM2	6,45	0,4							☺		😐						☺		😐	
	CCGT09T301-FM2	9,67	0,1									😐								😐	
	CCGT09T302-FM2	9,67	0,2							☺		😐						☺		😐	
	CCGT09T304-FM2	9,67	0,4							☺	☺	😐						☺	☺	😐	
	CCGT09T308-FM2	9,67	0,8							☺	☺	😐						☺	☺	😐	
	CCGT120404-FM2	12,90	0,4									😐								😐	
	CCGT120408-FM2	12,90	0,8									😐								😐	
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1														☺				
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2							☺							☺	☺			
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4							☺							☺	☺			
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1														☺				
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2							☺							☺	☺			
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4							☺							☺	☺			
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8							☺							☺	☺			
	CCGT120402-MN2	12,90	0,2														☺				
	CCGT120404-MN2	12,90	0,4														☺				
	CCGT120408-MN2	12,90	0,8														☺				
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	☺	☺	😐															
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	☺	☺	😐															
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8		☺	😐															
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	☺	☺	😐															
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	☺	☺	😐															
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	☺	☺	😐															
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4		☺	😐															
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8		☺	😐															

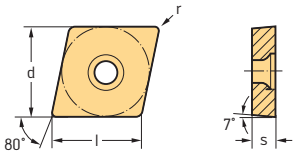
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

B 2

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCGT / CCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	P					M						K		N	S			
				HE	HC				HC						HC		HC	HC			
				WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WKK10S	WKK20S	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060204-FM6	6,45	0,4									☺	☹							☺	☹
	CCMT060208-FM6	6,45	0,8									☺								☺	
	CCMT09T304-FM6	9,67	0,4									☺	☹							☺	☹
	CCMT09T308-FM6	9,67	0,8									☺	☹							☺	☹
	CCMT120408-FM6	12,90	0,8									☺	☹							☺	☹

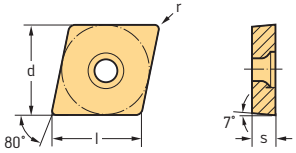
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

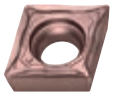
B2

Пластины ромбические с задними углами 80°
CCMT

Cermet



Пластины

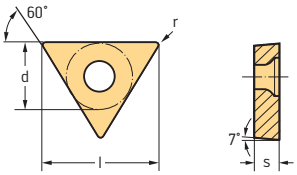
	Обозначение	l мм	r мм	P					M						K		N		S				
				HE	HC				HC						HC		HC	HW	HC				
				WEP10	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WXN10	WK1	WSM20S	WSM30S	WSM10	WSM20	WSM30
	CCMT060202-FP4	6,45	0,2	☺	☺	☺																	
	CCMT060204-FP4	6,45	0,4	☺	☺	☺																	
	CCMT060208-FP4	6,45	0,8		☺	☺																	
	CCMT09T302-FP4	9,67	0,2	☺	☺	☺																	
	CCMT09T304-FP4	9,67	0,4	☺	☺	☺																	
	CCMT09T308-FP4	9,67	0,8	☺	☺	☺																	
	CCMT120404-FP4	12,90	0,4		☺	☺																	
	CCMT120408-FP4	12,90	0,8		☺	☺																	

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

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

Пластины трёхгранные с задними углами 60°
TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

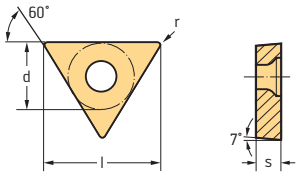
	Обозначение	l мм	r мм	P HC WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM21	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCGT06T101-FN2	6,62	0,1														☺				
	TCGT06T102-FN2	6,62	0,2														☺				
	TCGT06T104-FN2	6,62	0,4														☺				
	TCGT090202-FN2	9,37	0,2														☺				
	TCGT090204-FN2	9,37	0,4														☺				
	TCGT110202-FN2	10,74	0,2														☺				
	TCGT110204-FN2	10,74	0,4														☺				
	TCGT16T304-FN2	16,50	0,4														☺				
	TCGT16T308-FN2	16,50	0,8														☺				
	TCGT06T101-FM2	6,62	0,1											☹							
	TCGT06T102-FM2	6,62	0,2											☹							
	TCGT06T104-FM2	6,62	0,4							☺				☹				☺			
	TCGT090202-FM2	9,37	0,2									😐								😐	
	TCGT090204-FM2	9,37	0,4									😐								😐	
	TCGT110201-FM2	10,74	0,1									😐								😐	
	TCGT110202-FM2	10,74	0,2							☺		😐						☺		😐	
	TCGT110204-FM2	10,74	0,4							☺		😐						☺		😐	
	TCGT16T302-FM2	16,50	0,2									😐								😐	
	TCGT16T304-FM2	16,50	0,4							☺		😐						☺		😐	
	TCGT16T308-FM2	16,50	0,8							☺		😐						☺		😐	
	TCMT06T102-FM4	6,62	0,2											☹							
	TCMT06T104-FM4	6,62	0,4											☹							
	TCMT090202-FM4	9,37	0,2								☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT090204-FM4	9,37	0,4								☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT090208-FM4	9,37	0,8								☺	😐							☺	😐	
	TCMT110202-FM4	10,74	0,2								☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT110204-FM4	10,74	0,4					😐	😐		☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT110208-FM4	10,74	0,8								☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT16T302-FM4	16,50	0,2								☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT16T304-FM4	16,50	0,4					😐	😐		☺	😐	☹						☺	😐	☹
	TCMT16T308-FM4	16,50	0,8					😐	😐		☺	😐	☹						☺	😐	☹

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины трёхгранные с задними углами 60°
TCGT / TCMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	l мм	r мм	P HC WEP10	P HC WPP10S	P HC WPP20S	P HC WPP30S	P HC WMP20S	M HC WMP20S	M HC WSM01	M HC WSM10S	M HC WSM20S	M HC WSM30S	M HC WSM21	K HC WKK10S	K HC WKK20S	N HC WNN10	S HC WSM01	S HC WSM10S	S HC WSM20S	S HC WSM30S
	TCMT06T102-FP4	6,62	0,2			☺															
	TCMT06T104-FP4	6,62	0,4	☺		☺															
	TCMT090202-FP4	9,37	0,2			☺															
	TCMT090204-FP4	9,37	0,4	☺	☺	☺															
	TCMT090208-FP4	9,37	0,8			☺															
	TCMT110202-FP4	10,74	0,2		☺	☺															
	TCMT110204-FP4	10,74	0,4	☺	☺	☺															
	TCMT110208-FP4	10,74	0,8		☺	☺															
	TCMT16T302-FP4	16,50	0,2			☺															
	TCMT16T304-FP4	16,50	0,4		☺	☺															
	TCMT16T308-FP4	16,50	0,8	☺	☺	☺															
	TCMT110204-FM6	10,74	0,4									☺	☹							☺	☹
	TCMT110208-FM6	10,74	0,8									☺	☹							☺	☹
	TCMT16T304-FM6	16,50	0,4									☺	☹							☺	☹
	TCMT16T308-FM6	16,50	0,8									☺								☺	
	TCGT110201-MN2	10,74	0,1														☺				
	TCGT110202-MN2	10,74	0,2														☺				
	TCGT110204-MN2	10,74	0,4							☺							☺	☺			
	TCGT16T302-MN2	16,50	0,2														☺				
	TCGT16T304-MN2	16,50	0,4							☺							☺	☺			
	TCGT16T308-MN2	16,50	0,8							☺							☺	☺			

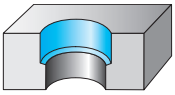
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

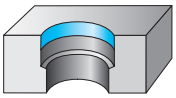
HC = твёрдый сплав с покрытием

B2

B 2

Обзор программы расточных инструментов с пластинами для чернового и чистового растачивания

Вид обработки			
Диапазон Ø D_C [мм]	**20–153**	**20–153**	**150–640**
Обозначение	**B3220** **Walter Boring^{MEDIUM}**	**B3220** **Walter Boring^{MEDIUM}**	**B3220 / B3224** **Walter Boring^{MAXI}**
Хвостовик (стр.)	ScrewFit | 298 NCT | 298	Walter Capto™ | 298	Walter Capto™ | 300 NCT | 302

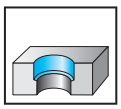
Вид обработки					
Диапазон Ø D_C [мм]	**2–45**	**2–45**	**15–203**	**33–153**	**150–640**
Обозначение	**B3230** **Walter Precision^{MIN}**	**B4030** **Walter Precision^{MIN}**	**B3230** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B4030/B4031** **Walter Precision^{MEDIUM}**	**B3230 / B3234** **Walter Precision^{MAXI}**
Хвостовик (стр.)	Walter Capto™ | 304 ScrewFit | 304 NCT | 324	Walter Capto™ | 304 ScrewFit | 304 NCT | 324	Walter Capto™ | 314 ScrewFit | 312 NCT | 330	Walter Capto™ | 316/318 ScrewFit | 316 NCT | 332	Walter Capto™ | 320 NCT | 334
Балансировка	Стандартное исполнение	С возможностью балансировки	Стандартное исполнение	Стандартное исполнение	Стандартное исполнение
Аналоговый/цифровой	Аналоговый	Аналоговый	Аналоговый	Аналоговый	Аналоговый
Пластины	TC..06T1.. TC..1102..	TC..06T1.. TC..1102..	CP..0502.. CC..0602.. TC..06T1.. TC..1102..	CP..0502.. CC0..602.. TC..06T1..	CC..0602.. TC..1102..

B2

Расточные головки с двумя пластинами B3220

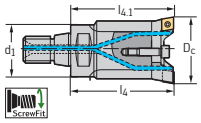
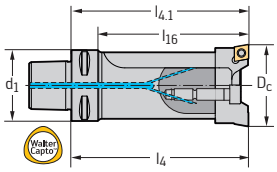
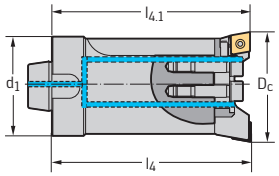
Walter Boring MEDIUM

D_c 41–153	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3220	●●	●●	●●	●	●●		

B 2

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм
ScrewFit 	B3220G.T36.41-55.Z2	T36	41–55	65	65,3
	B3220G.C4.041-056.Z2	C4		80	80,3
	B3220G.N4.041-056.Z2	N4		80	80,3
	B3220G.T45.55-70.Z2	T45	55–70	80	80,3
Walter Capto™ 	B3220G.C5.055-073.Z2	C5		100	100,3
	B3220G.N5.055-073.Z2	N5		100	100,3
	B3220G.N6.070-093.Z2	C6	70-90	110	110,3
	B3220G.C6.070-93.Z2	N6	75–95	100	100,3
	B3220G.C8.090-113.Z2	C8	90-110	110	110,3
NCT 	B3220G.N8.090-113.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	110-133	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3
	B3220G.C8.110-153.Z2	C8	130-153	110	110,3
	B3220G.N8.110-153.Z2	N8		100	100,3

Комплектующие представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных головках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. в разделе «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

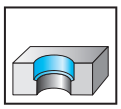
Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
EB207–208.CC09	EB207–208-1.CC09 (ARS)	CC09	B3220.T36.41-55.Z2.CC09*
			B3220.C4.041-055.Z2.CC09
			B3220.N4.041-055.Z2.CC09
EB209–210.CC09	EB209–210-1.CC09 (ARS)		B3220.T45.55-70.Z2.CC09*
			B3220.C5.055-070.Z2.CC09
			B3220.N5.055-070.Z2.CC09
EB211–212.CC12	EB211–212-1.CC12 (ARS)	CC12 CC16	B3220.C6.070-090.Z2.CC12 B3220.N6.070-090.Z2.CC12
EB211–212.CC16	EB211–212-1.CC16 (ARS)		B3220.C6.070-090.Z2.CC16 B3220.N6.070-090.Z2.CC16
EB213–214.CC12 EB213–214.CC16	EB213–214-1.CC12 (ARS) EB213–214-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.090-110.Z2.CC12 B3220.C8.090-110.Z2.CC16
			B 3220.N8.090-110.Z2.CC12 B 3220.N8.090-110.Z2.CC16
EB215.CC12 EB215.CC16	EB215-1.CC12 (ARS) EB215-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.110-133.Z2.CC12 B3220.C8.110-133.Z2.CC16
			B 3220.N8.110-133.Z2.CC12 B 3220.N8.110-133.Z2.CC16
EB216.CC12 EB216.CC16	EB216-1.CC12 (ARS) EB216-1.CC16 (ARS)		B3220.C8.130-153.Z2.CC12 B3220.C8.130-153.Z2.CC16
			B 3220.N8.130-153.Z2.CC12 B 3220.N8.130-153.Z2.CC16

* Внимание: при обработке глухих отверстий с использованием удлинителей выступ резцовых вставок должен обеспечивать эвакуацию стружки.

Расточные головки с двумя пластинами B3223 / B3224

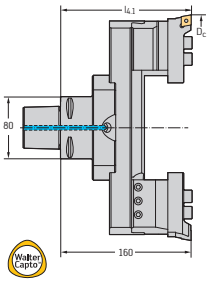
Walter Boring MEDIUM

D_c 150–640	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм	Корпус Обозначение
Walter Capto™	B3223G.C8.150-640 B3224G.C8.150-640	C8	150–220	160	160,3	EB134AL
		N8		150	150,3	
		C8	220–290	160	160,3	EB135AL
		N8		150	150,3	
		C8	290–360	160	160,3	EB136AL
		N8		150	150,3	
		C8	360–430	160	160,3	EB137AL



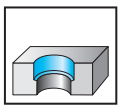
Комплектующие представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных головках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. раздел «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

	Державка Обозначение	Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
	EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 (ARS) EB217-1.CC16 (ARS)	CC12 CC16	B3220.C8.150-220.Z2.CC12 B3220.C8.150-220.Z2.CC16
					B3224.C8.150-220.Z2.CC12 B3224.C8.150-220.Z2.CC16
					B 3220.N8.150-220.Z2.CC12 B 3220.N8.150-220.Z2.CC16
					B 3224.N8.150-220.Z2.CC12 B 3224.N8.150-220.Z2.CC16
					B3220.C8.220-290.Z2.CC12 B3220.C8.220-290.Z2.CC16
					B3224.C8.220-290.Z2.CC12 B3224.C8.220-290.Z2.CC16
					B3220.N8.220-290.Z2.CC12 B3220.N8.220-290.Z2.CC16
					B3224.N8.220-290.Z2.CC12 B3224.N8.220-290.Z2.CC16
					B3220.C8.290-360.Z2.CC12 B3220.C8.290-360.Z2.CC16
					B3224.C8.290-360.Z2.CC12 B3224.C8.290-360.Z2.CC16
					B3220.N8.290-360.Z2.CC12 B3220.N8.290-360.Z2.CC16
					B3224.N8.290-360.Z2.CC12 B3224.N8.290-360.Z2.CC16
					B3220.C8.360-430.Z2.CC12 B3220.C8.360-430.Z2.CC16
					B3224.C8.360-430.Z2.CC12 B3224.C8.360-430.Z2.CC16

Расточные головки с двумя пластинами B3223 / B3224

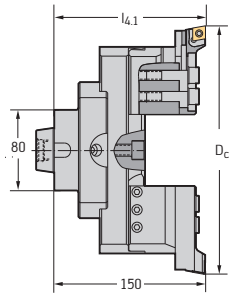
Walter Boring MEDIUM

D_c 150–640	κ=90°	Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
B3223 / B3224	●●	●●	●●	●	●●		

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	l_4 мм	$l_{4.1}$ ARS мм	Корпус Обозначение
NCT		N8	360–430	150	150,3	EB137AL
		C8	430–500	160	160,3	EB138AL
		N8		150	150,3	
	B3223G.N8.150-640 B3224G.N8.150-640	C8	500–570	160	160,3	EB139AL
		N8		150	150,3	
		C8	570–640	160	160,3	EB140AL
		N8		150	150,3	



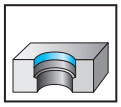
Комплектующие представлены на стр. D 154 в Общем каталоге Walter 2017
② Резцовые вставки для черновой обработки с осевым и радиальным смещением.
Этими вставками следует заменить резцовые вставки ① в расточных головках с посадочным гнездом под пластины CC.
$l_{4.1}$ Вылет инструмента с резцовыми вставками со смещением по оси и диаметру см. в разделе «Техническая информация»
Сборочные детали входят в комплект поставки

	Державка Обозначение	Резцовые вставки ① Обозначение	Резцовые вставки ARS ② Обозначение	Тип	Инструмент в сборе, с пластинами формы C Обозначение
	EB122	EB217.CC12 EB217.CC16	EB217-1.CC12 (ARS) EB217-1.CC16 (ARS)	CC12 CC16	B3220.N8.360-430.Z2.CC12 B3220.N8.360-430.Z2.CC16
					B3224.N8.360-430.Z2.CC12 B3224.N8.360-430.Z2.CC16
					B3220.C8.430-500.Z2.CC12 B3220.C8.430-500.Z2.CC16
					B3224.C8.430-500.Z2.CC12 B3224.C8.430-500.Z2.CC16
					B3220.N8.430-500.Z2.CC12 B3220.N8.430-500.Z2.CC16
					B3224.N8.430-500.Z2.CC12 B3224.N8.430-500.Z2.CC16
					B3220.C8.500-570.Z2.CC12 B3220.C8.500-570.Z2.CC16
					B3224.C8.500-570.Z2.CC12 B3224.C8.500-570.Z2.CC16
					B3220.N8.500-570.Z2.CC12 B3220.N8.500-570.Z2.CC16
					B3224.N8.500-570.Z2.CC12 B3224.N8.500-570.Z2.CC16
					B3220.C8.570-640.Z2.CC12 B3220.C8.570-640.Z2.CC16
					B3224.C8.570-640.Z2.CC12 B3224.C8.570-640.Z2.CC16
					B3220.N8.570-640.Z2.CC12 B3220.N8.570-640.Z2.CC16
					B 3224.N8.570-640.Z2.CC12 B 3224.N8.570-640.Z2.CC16

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

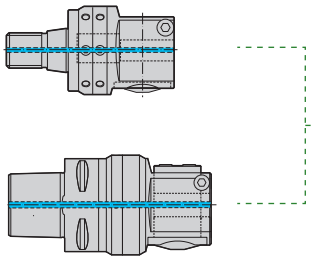
Walter Precision[MINI]

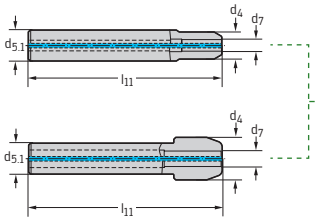
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1



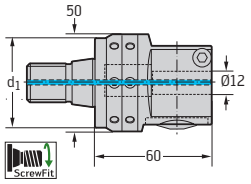
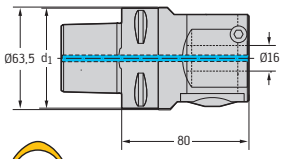
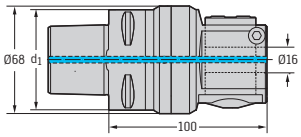
	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●	●		
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка **Удлинитель**



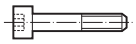


B2

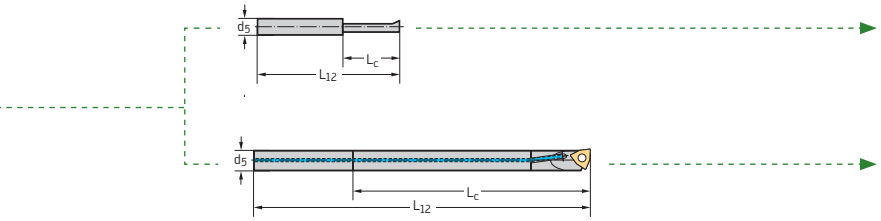
Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	d_7 мм	d_4 мм	$d_{5.1}$ мм	l_{11} мм
ScrewFit 	B4030G.T45.02-20.Z1 С возможностью балансировки	T45	2,0–3,5	EB501	4	12	12	85
			3,0–6,0					
			5,8–7,5	EB502	5	12	12	85
			7,3–9,5	EB503	6	22	12	85
Walter Capto™ 	B3230G.C6.02-45.Z1 Стандартное исполнение	C6	2,0–3,5	EB101	4	12	16	100
			3,0–6,0					
	B4030G.C6.02-45.Z1 С возможностью балансировки		5,8–7,5	EB102	5	13	16	100
			7,3–9,5	EB103	6	14	16	100

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

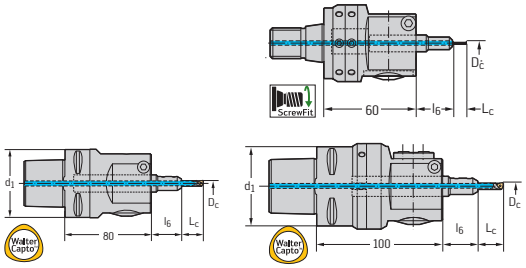
Сборочные детали

		d_1 = T45 Обозначение	d_1 = T45 Момент затяжки	d_1 = C6 Обозначение	d_1 = C6 Момент затяжки
	Винт расточной головки	FS1084 (SW 4)	6,0 Нм	FS1085 (SW 5)	10 Нм
	Винт удлинителя	FS2039 (SW 4)	5,0 Нм	FS2040 (SW 5)	10 Нм
	Винт удлинителя	FS1110 (SW 2)	1,0 Нм	FS1110 (SW 2)	1,0 Нм
	Винт пластины при D_c = 5,8–9,5 мм	FS2245 (Torx 6IP)	0,5 Нм	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм
	Винт балансировочных колец	FS2037 (SW 2)		FS2246 (SW 2) для B4030	0,5 Нм

Резцовая вставка



Инструмент в сборе

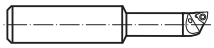


B 2

Обозначение	d_5 мм	L_{12} мм	Тип	$L_{c\ min}$ мм	$L_{c\ max}$ мм	l_6 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	30–53	0,8		B4030.T45.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	30–53	0,8		B4030.T45.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	30–53	0,8		B4030.T45.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	30–53	0,8		B4030.T45.07-09.Z1.WC02
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	28–60	1,8	B3230.C6.02-03.Z1.WK10	B4030.C6.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	28–60	1,8	B3230.C6.03-06.Z1.WK10	B4030.C6.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	28–60	1,8	B3230.C6.06-07.Z1.WC02	B4030.C6.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	28–60	1,8	B3230.C6.07-09.Z1.WC02	B4030.C6.07-09.Z1.WC02

* Расточная державка из твёрдого сплава
EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

Комплектующие

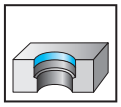
	Отвёртка для винта	FS2086 (Torx 6IP)
	Ключ по DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Цельная расточная державка	D_C 5,8–9,5 см. стр. B 548

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

Walter Precision[MINI]

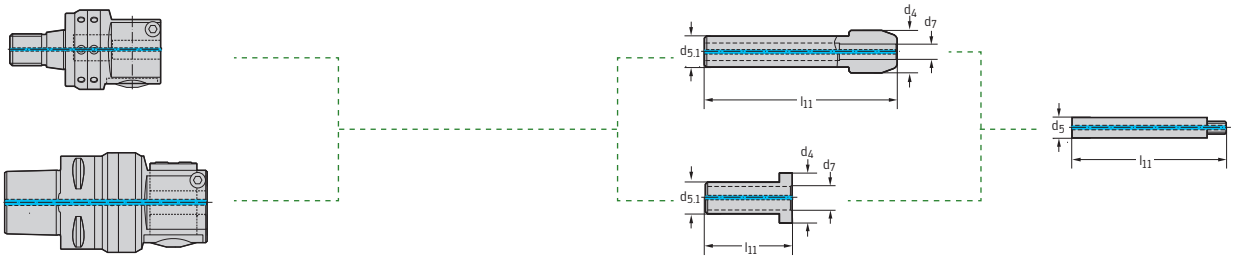
D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1



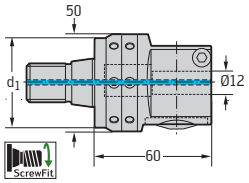
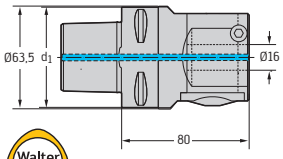
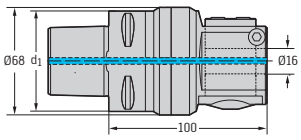
	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●	●		
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка

Удлинитель



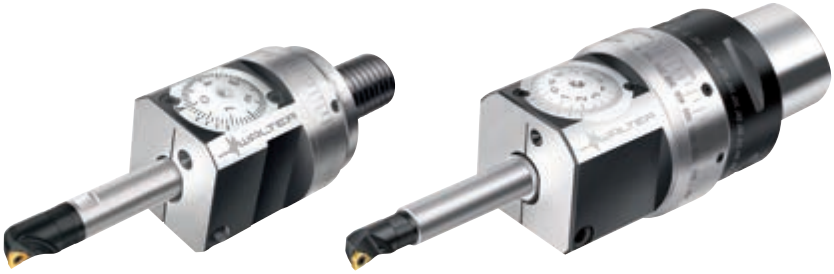
B2

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	d_7 мм	d_4 мм	$d_{5.1}$ мм	l_{11} мм	Обозначение	d_5 мм	l_{11} мм
ScrewFit 	B4030G.T45.02-20.Z1 С возможностью балансировки	T45	8,8–12,5	EB504	8	14	12	30	EB106	8	47
									EB107.CS	8	87
			11,8–14,5	EB505	10	14	12	30	EB108	10	52
									EB109.CS	10	97
			13,8–16,5	—					EB508	12	77
									EB509.CS	12	97
			15,8–20,0	—					EB508	12	77
									EB509.CS	12	97
Walter Capto™ 	B3230G.C6.02-45.Z1 Стандартное исполнение	C6	8,8–12,5	EB104	8	22	16	100	EB106	8	47
									EB107.CS	8	87
			11,8–14,5	EB105	10	24	16	100	EB108	10	52
									EB109.CS	10	97
	B4030G.C6.02-45.Z1 С возможностью балансировки		13,8–16,5	EB506	12	17	16	36	EB508	12	77
									EB509.CS	12	97
			15,8–20,0	EB507	14	17	16	36	EB510	14	87
									EB511.CS	14	117

EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

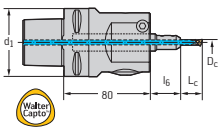
Сборочные детали

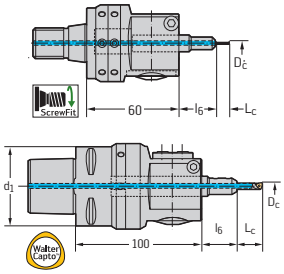
	d_1 = T45		d_1 = C6	
	Обозначение	Момент затяжки	Обозначение	Момент затяжки
Винт расточной головки	FS1084 (SW 4)	6,0 Нм	FS1085 (SW 5)	10 Нм
Винт удлинителя	FS2039 (SW 4)	5,0 Нм	FS2240	10 Нм
Винт удлинителя	FS1110 (SW 2)	1,0 Нм	FS1111 (SW 3)	2,5 Нм
Винт пластины	Ø 8,8–12,5 мм = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8-20 мм = FS2148 (Torx 6IP)	0,6 Нм	Ø 8,8–12,5 мм = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8–20 мм = FS2148 (Torx 6IP)	0,6 Нм
Винт балансировочных колец	FS2037 (SW 2)	0,5 Нм	FS2246 (SW 2) для B4030	0,5 Нм



Резцовая вставка

Инструмент в сборе



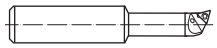


B 2

Обозначение	l_{12} мм	Тип	$L_{c\,min}$ мм	$L_{c\,max}$ мм	l_6 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB305.TC06	18	TC . . 0601 . .	18	33	2	0,8		B4030.T45.09-12.Z1.TC06.S*
			35	73	2	0,8		B4030.T45.09-12.Z1.TC06.L*
EB306.TC06	23	TC . . 0601 . .	23	43	2	0,8		B4030.T45.12-14.Z1.TC06.S
			45	68	2	0,8		B4030.T45.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 0601 . .	45	68	—	0,8		B4030.T45.14-16.Z1.TC06.S
			65	88	—	0,9		B4030.T45.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 0601 . .	45	68	—	0,8		B4030.T45.16-20.Z1.TC06.S
			65	88	—	0,9		B4030.T45.16-20.Z1.TC06.L
EB305.TC06	18	TC . . 0601 . .	20	35	34–60	1,9	B3230.C6.09-12.Z1.TC06.S*	B4030.C6.09-12.Z1.TC06.S*
			20	73	34–60	1,9	B3230.C6.09-12.Z1.TC06.L*	B4030.C6.09-12.Z1.TC06.L*
EB306.TC06	23	TC . . 0601 . .	25	45	34–60	1,9	B3230.C6.12-14.Z1.TC06.S	B4030.C6.12-14.Z1.TC06.S
			25	70	34–60	1,9	B3230.C6.12-14.Z1.TC06.L	B4030.C6.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 0601 . .	34	60	2	1,9	B3230.C6.14-16.Z1.TC06.S	B4030.C6.14-16.Z1.TC06.S
			54	80	2	1,9	B3230.C6.14-16.Z1.TC06.L	B4030.C6.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 0601 . .	44	70	2	1,9	B3230.C6.16-20.Z1.TC06.S	B4030.C6.16-20.Z1.TC06.S
			74	100	2	1,9	B3230.C6.16-20.Z1.TC06.L	B4030.C6.16-20.Z1.TC06.L

* При использовании пластины TC . . 06T1 . .-FN2 укоротите винт пластины вручную на 1 мм.

Комплектующие

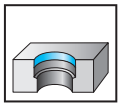
	Отвёртка для винта	FS2086 (Torx 6IP)
	Ключ по DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Цельная расточная державка	D_C 8,8–20, см. стр. B 548

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

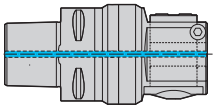
Walter Precision[MINI]

D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1

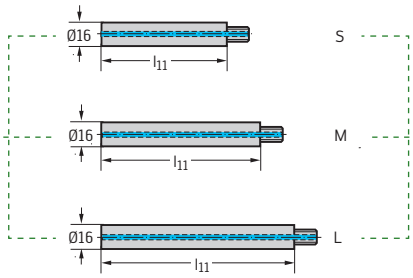


	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка



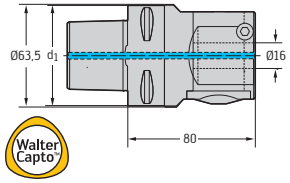
Удлинитель

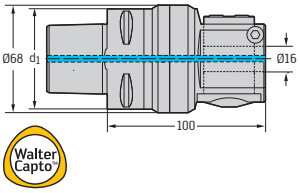


B2

Инструмент

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	l_{11} мм	
Walter Capto™	B3230G.C6.02-45.Z1 Стандартное исполнение	C6	17,8–22,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			21,8–25,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			24,8–28,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			27,8–32,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
	B4030G.C6.02-45.Z1 С возможностью балансировки		31,8–36,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			35,8–40,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			39,8–45,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)



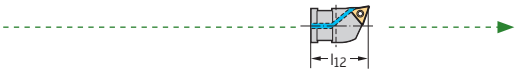


EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

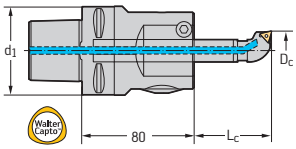
Сборочные детали

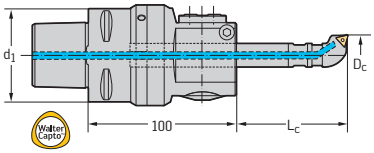
	Обозначение	Момент затяжки
Винт расточной головки	FS1085 (SW 5)	10 Нм
Винт удлинителя	FS2040	10 Нм
Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм
Винт балансировочных колец	FS2246 для B4030	

Резцовая вставка



Инструмент в сборе





B 2

Обозначение	l_{12} мм	Тип	$L_{c\ min}$ мм	$L_{c\ max}$ мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB308.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	1,8	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.S	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.S
			75	100	2,0	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.M	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.M
			135	160	2,2	B3230.C6.18-22.Z1.TC11.L	B4030.C6.18-22.Z1.TC11.L
EB309.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.S	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.M	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.22-25.Z1.TC11.L	B4030.C6.22-25.Z1.TC11.L
EB310.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.S	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.M	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.25-28.Z1.TC11.L	B4030.C6.25-28.Z1.TC11.L
EB311.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.S	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.M	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.28-32.Z1.TC11.L	B4030.C6.28-32.Z1.TC11.L
EB312.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.S	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.M	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.32-36.Z1.TC11.L	B4030.C6.32-36.Z1.TC11.L
EB313.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.S	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.M	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.36-40.Z1.TC11.L	B4030.C6.36-40.Z1.TC11.L
EB314.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.S	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.M	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.C6.40-45.Z1.TC11.L	B4030.C6.40-45.Z1.TC11.L

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

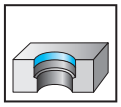
Комплектующие

	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)
	Ключ по DIN 911	SW 5

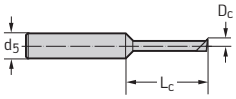
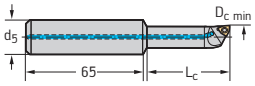
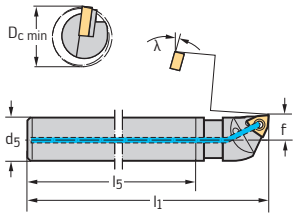
Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Расточная державка EB . . .

κ=93°



Инструмент

	Обозначение	$D_{c\,min}$ мм	d_5 мм	f мм	l_1 мм	l_5 мм	L_c мм	λ	Тип
Цельная державка 	EB301 WK10	2,0	4	1,0	30	21			VHM WK10
	EB302 WK10	3,0	4	1,5	35	21			
Цельная державка 	EB513	5,8	16				17		WC . . 0201 . .
	EB514.CS	5,8	16				30		
	EB515	7,3	16				21		
	EB516.CS	7,3	16				36		
	EB551	8,8	16				28		
	EB552.CS	8,8	16				47		
	EB553	11,8	16				35		
	EB554.CS	11,8	16				60		TC . . 06T1 . .
	EB555	13,8	16				42		
	EB556.CS	13,8	16				72		
С резцовыми вставками 	EB303.WC02.CS	5,8	5	2,9	85	70			WC . . 0201 . .
	EB304.WC02.CS	7,3	6	3,65	95	75			
	EB353.TC06	8,8	8	4,5	65	47		−10°	TC . . 06T1 . .
	EB354.TC06.CS	8,8	8	4,5	105	87		−10°	
	EB355.TC06	11,8	10	6,0	75	52		−7°	
	EB356.TC06.CS	11,8	10	6,0	120	97		−7°	
	EB357.TC06	13,8	10	6,9	75	52		−5°	
	EB358.TC06.CS	13,8	10	6,9	120	97		−5°	
	EB359.TC11	17,8	16	8,9	115	88		−3°	TC . . 1102 . .
	EB360.TC11.CS	17,8	16	8,9	135	108		−3°	
	EB361.TC11.CS	17,8	16	8,9	195	168		−3°	
	EB362.TC11	21,8	16	10,9	115	88		−2,5°	
	EB363.TC11.CS	21,8	16	10,9	135	108		−2,5°	
	EB364.TC11.CS	21,8	16	10,9	195	168		−2,5°	
	EB365.TC11	24,8	16	12,4	115	88		0°	
	EB366.TC11.CS	24,8	16	12,4	135	108		0°	
	EB367.TC11.CS	24,8	16	12,4	195	168		0°	
	EB368.TC11	27,8	16	13,9	115	88		0°	
	EB369.TC11.CS	27,8	16	13,9	135	108		0°	
	EB370.TC11.CS	27,8	16	13,9	195	168		0°	
	EB371.TC11	31,8	16	15,9	115	88		0°	
	EB372.TC11.CS	31,8	16	15,9	135	108		0°	
	EB373.TC11.CS	31,8	16	15,9	195	168		0°	
	EB374.TC11	35,8	16	17,9	115	88		0°	
	EB375.TC11.CS	35,8	16	17,9	135	108		0°	
	EB376.TC11.CS	35,8	16	17,9	195	168		0°	
	EB377.TC11	39,8	16	19,9	115	88		0°	
	EB378.TC11.CS	39,8	16	19,9	135	108		0°	
	EB379.TC11.CS	39,8	16	19,9	195	168		0°	

Сборочные детали входят в комплект поставки

	Сборочные детали				Комплектующие
	Удлинитель	Резцовая вставка	Винт пластины	Момент затяжки	Отвёртка
			FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм	FS2086 (Torx 6IP)
			FS2147 (Torx 6IP)		
			FS2148 (Torx 6IP)	0,9 Нм	FS2086 (Torx 6IP)
	—	EB303.WC02.CS	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм	FS2086 (Torx 6IP)
	—	EB304.WC02.CS			
	EB106	EB305.TC06*	FS2147 (Torx 6IP)	0,6 Нм	FS2086 (Torx 6IP)
	EB107.CS	EB305.TC06*			
	EB108	EB306.TC06	FS2148 (Torx 6IP)	0,9 Нм	
	EB109.CS	EB306.TC06			
	EB108	EB307.TC06			
	EB109.CS	EB307.TC06			
	EB110	EB308.TC11	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм	FS1483 (Torx 8IP)
	EB111.CS	EB308.TC11			
	EB112.CS	EB308.TC11			
	EB110	EB309.TC11			
	EB111.CS	EB309.TC11			
	EB112.CS	EB309.TC11			
	EB110	EB310.TC11			
	EB111.CS	EB310.TC11			
	EB112.CS	EB310.TC11			
	EB110	EB311.TC11			
	EB111.CS	EB311.TC11			
	EB112.CS	EB311.TC11			
	EB110	EB312.TC11			
	EB111.CS	EB312.TC11			
	EB112.CS	EB312.TC11			
	EB110	EB313.TC11			
	EB111.CS	EB313.TC11			
	EB112.CS	EB313.TC11			
	EB110	EB314.TC11			
	EB111.CS	EB314.TC11			
	EB112.CS	EB314.TC11			

EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации
* При использовании пластины WC . . 0302 . .-PM2 укоротите винт пластины вручную на 1 мм.

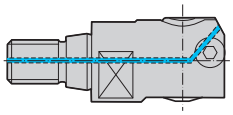
Чистовые расточные головки
B3230

Walter Precision[MEDIUM]

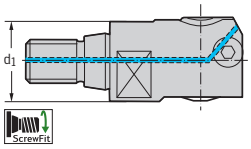
D_c 15–33	κ=95°	κ=93°	Z=1

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка | **Резцовая вставка с пластиной формы C**



B2

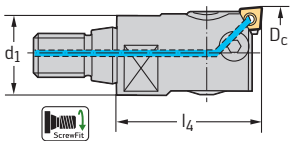
Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Кол-во резцовых вставок	Обозначение	Тип
ScrewFit 	B3230G.T14.15-21.Z1	T14	15–18,5	1		
			18–21,5	2		
	B3230G.T18.20-26.Z1	T18	20–26	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .
	B3230G.T22.26-33.Z1	T22	26–33	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		T14	T18	T22
		для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]		
		15–21,5	20–26	26–33
	Винт расточной головки	FS2244 (SW 1,5)	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)
	Момент затяжки			2,0 Нм
	Винт резцовой вставки	FS2066 (Torx 7IP)	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)
	Момент затяжки	0,9 Нм	0,9 Нм	2,0 Нм
	Винт пластины	FS2245 (Torx 6IP)	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Нм TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм	
	Момент затяжки	0,6 Нм		

Резцовая вставка с пластиной формы W | **Инструмент в сборе**

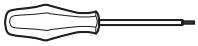
κ = 93°



Обозначение	Тип пластины	d_1 мм	l_4 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T/W
EB549.WC02	WC . . 0201 . .	14	30	0,10		B3230.T14.15-18.Z1.WC02
EB550.WC02	WC . . 0201 . .	14	30	0,10		B3230.T14.18-21.Z1.WC02
EB341.TC06	TC . . 06T1 . .	18	35	0,10	B3230.T18.20-26.Z1.CP05	B3230.T18.20-26.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	22	40	0,15	B3230.T22.26-33.Z1.CP05	B3230.T22.26-33.Z1.TC06

B 2

Комплектующие

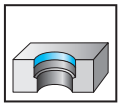
		T14	T18	T22
		для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]		
		15–21,5	20–26	26–33
	Отвёртка для винта	FS2086 (Torx 6IP)	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)	
	Ключ по DIN 911 для винта	SW 1,5		SW 2,5
	Ключ для закрепления резцовой вставки	FS2088 (Torx 7IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки B3230

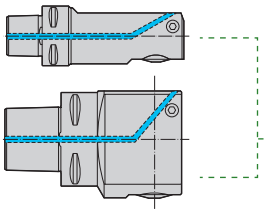
Walter Precision MEDIUM

D_c 20–203	κ=95°	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка



Резцовая вставка с пластиной формы C или W

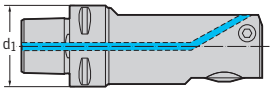
κ = 95°

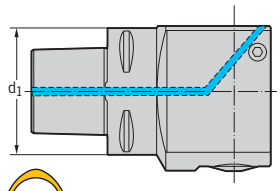
κ = 93°

B2

Инструмент

Walter Capto™





Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Кол-во резцовых вставок	Обозначение	Тип	Обозначение	Тип
B3230G.C3.20-38.Z1	C3	20–26,5	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .	EB341.TC06	TC . . 06T1 . .
		(28)[1] 26–32,5*	2	EB523.CP05		EB536.TC06	
		32–38,5*	3	EB524.CP05		EB537.TC06	
B3230G.C3.26-47.Z1	C3	26–33,5	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .	EB343.TC06	TC . . 06T1 . .
		(34)[1] 33–40,5*	2	EB525.CP05		EB538.TC06	
		40–47,5*	3	EB526.CP05		EB539.TC06	
B3230G.C3.33-57.Z1	C3	33–41,5	1	EB325.CP05	CP . . 0502 . .	EB345.TC06	TC . . 06T1 . .
		41–49,5*	2	EB527.CP05		EB540.TC06	
		49–57,5*	3	EB528.CP05		EB541.TC06	
B3230G.C4.41-83.Z1	C4	41–55,5	1	EB327.CC06	CC . . 0602 . .	EB347.TC06	TC . . 06T1 . .
		55–69,5*	2	EB532.CC06		EB545.TC06	TC . . 06T1 . .
		69–83,5*	3	EB533.CC06		EB546.TC06	
B3230G.C5.55-100.Z1	C5	55–70,5	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .
		70–85,5*	2	EB534.CC06		EB547.TC11	
		85–100,5*	3	EB535.CC06		EB548.TC11	
B3230G.C6.070-120.Z1	C6	70–90,5	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .
		85–105,5*	2	EB534.CC06		EB547.TC11	
		100–120,5*	3	EB535.CC06		EB548.TC11	
B3230G.C6.090-166.Z1	C6	90–116*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		115–141*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		140–166*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C8.090-166.Z1	C8	90–116*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		115–141*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		140–166*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C6.110-203.Z1	C6	110–153*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		135–178*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		160–203*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	
B3230G.C8.110-203.Z1	C8	110–153*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.TC11	TC . . 1102 . .
		135–178*	2	EB530.CC06		EB543.TC11	
		160–203*	3	EB531.CC06		EB544.TC11	

[1] $D_{мин.}$ для обратного растачивания

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.

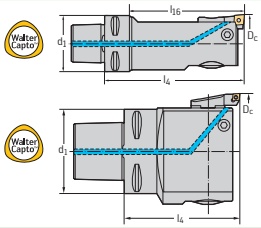
Сборочные детали входят в комплект поставки

* Возможно обратное растачивание

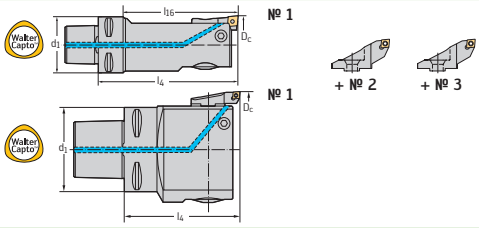
Сборочные детали

	C3			C4	C5	C6	C6 / C8
	для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]						
	20–38,5	26–47,5	33–57,5	41–83,5	55–100,5	70–120,5	90–203
Винт	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)	FS1083 (SW 3)	FS1084 (SW 4)	FS1085 (SW 5)	FS1086 (SW 6)	FS1087 (SW 6)
Момент затяжки		2,5 Нм	2,5 Нм	4,0 Нм	10,0 Нм	25,0 Нм	25,0 Нм
Винт резцовой вставки	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)	FS1092 (SW 5)	FS1092 (SW 5)	FS2150 (Torx 30IP)
Момент затяжки	1,5 Нм	2,5 Нм	5,0 Нм	2,5 Нм	12,0 Нм	12,0 Нм	10,0 Нм
Винт пластины	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Нм TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм			FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм			
Момент затяжки							

Инструмент в сборе



Комплект Precision Set



d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы W	Комплект Precision Set Обозначение для пластин формы C	Комплект Precision Set Обозначение для пластин формы T
32	80	60	0,23	B3230.C3.020-026.Z1.CP05	B3230.C3.020-026.Z1.TC06	B3230.C3.020-038.Z1.CP05	B3230.C3.020-038.Z1.TC06
			0,23	B3230.C3.026-032.Z1.CP05	B3230.C3.026-032.Z1.TC06		
			0,24	B3230.C3.032-038.Z1.CP05	B3230.C3.032-038.Z1.TC06		
32	80		0,29	B3230.C3.026-033.Z1.CP05	B3230.C3.026-033.Z1.TC06	B3230.C3.026-047.Z1.CP05	B3230.C3.026-047.Z1.TC06
			0,30	B3230.C3.033-040.Z1.CP05	B3230.C3.033-040.Z1.TC06		
			0,30	B3230.C3.040-047.Z1.CP05	B3230.C3.040-047.Z1.TC06		
32	80		0,42	B3230.C3.033-041.Z1.CP05	B3230.C3.033-041.Z1.TC06	B3230.C3.033-057.Z1.CP05	B3230.C3.033-057.Z1.TC06
			0,42	B3230.C3.041-049.Z1.CP05	B3230.C3.041-049.Z1.TC06		
			0,42	B3230.C3.049-057.Z1.CP05	B3230.C3.049-057.Z1.TC06		
40	80		0,7	B3230.C4.041-055.Z1.CC06	B3230.C4.041-055.Z1.TC06	B3230.C4.041-083.Z1.CC06	B3230.C4.041-083.Z1.TC06
			0,7	B3230.C4.055-069.Z1.CC06	B3230.C4.055-069.Z1.TC06		
			0,7	B3230.C4.069-083.Z1.CC06	B3230.C4.069-083.Z1.TC06		
50	100		1,4	B3230.C5.055-070.Z1.CC06	B3230.C5.055-070.Z1.TC11	B3230.C5.055-100.Z1.CC06	B3230.C5.055-100.Z1.TC11
			1,4	B3230.C5.070-085.Z1.CC06	B3230.C5.070-085.Z1.TC11		
			1,4	B3230.C5.085-100.Z1.CC06	B3230.C5.085-100.Z1.TC11		
63	100		2,1	B3230.C6.070-090.Z1.CC06	B3230.C6.070-090.Z1.TC11	B3230.C6.070-120.Z1.CC06	B3230.C6.070-120.Z1.TC11
			2,2	B3230.C6.085-105.Z1.CC06	B3230.C6.085-105.Z1.TC11		
			2,1	B3230.C6.100-120.Z1.CC06	B3230.C6.100-120.Z1.TC11		
63	110		3,2	B3230.C6.090-116.Z1.CC06	B3230.C6.090-116.Z1.TC11	B3230.C6.090-166.Z1.CC06	B3230.C6.090-166.Z1.TC11
			3,2	B3230.C6.115-141.Z1.CC06	B3230.C6.115-141.Z1.TC11		
			3,2	B3230.C6.140-166.Z1.CC06	B3230.C6.140-166.Z1.TC11		
80	110		4,0	B3230.C8.090-116.Z1.CC06	B3230.C8.090-116.Z1.TC11	B3230.C8.090-166.Z1.CC06	B3230.C8.090-166.Z1.TC11
			4,0	B3230.C8.115-141.Z1.CC06	B3230.C8.115-141.Z1.TC11		
			4,0	B3230.C8.140-166.Z1.CC06	B3230.C8.140-166.Z1.TC11		
63	110		4,1	B3230.C6.110-153.Z1.CC06	B3230.C6.110-153.Z1.TC11	B3230.C6.110-203.Z1.CC06	B3230.C6.110-203.Z1.TC11
			4,1	B3230.C6.135-178.Z1.CC06	B3230.C6.135-178.Z1.TC11		
			4,1	B3230.C6.160-203.Z1.CC06	B3230.C6.160-203.Z1.TC11		
63	110		4,8	B3230.C8.110-153.Z1.CC06	B3230.C8.110-153.Z1.TC11	B3230.C8.110-203.Z1.CC06	B3230.C8.110-203.Z1.TC11
			4,8	B3230.C8.135-178.Z1.CC06	B3230.C8.135-178.Z1.TC11		
			4,8	B3230.C8.160-203.Z1.CC06	B3230.C8.160-203.Z1.TC11		

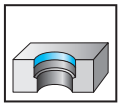
Комплектующие

	C3		C4		C5	C6	C6 / C8
	для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]						
	20–38,5	26–47,5	33–57,5	41–83,5	55–100,5	70–120,5	90–203
Отвёртка для винта	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)				CC . . 06 = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 1102 . . = FS1483 (Torx 8IP)		
Отвёртка для зажимного винта	FS1484 (Torx 9IP)						
Ключ по DIN 911 для винта		SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6	SW 6
Ключ для закрепления резцовой вставки	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)				FS2109 (Torx 30IP)
Ключ по DIN 911 для закрепления резцовой вставки				SW 3	SW 5	SW 5	

Конструктивно сбалансированные чистовые расточные головки B4030

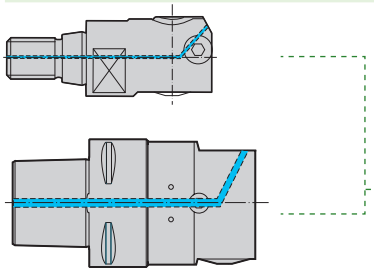
Walter Precision MEDIUM

D_c 33–153	κ=95°	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

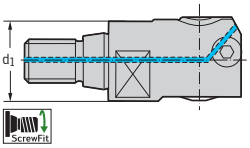
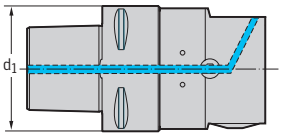
Расточная головка



Резцовая вставка с пластиной формы C

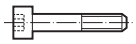
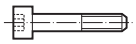
κ = 95°

B 2

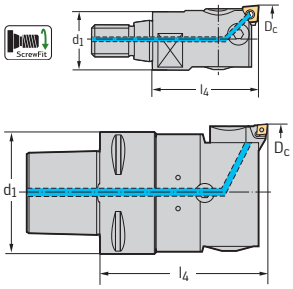
Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	Тип
ScrewFit 	B4030G.T28.33-41.Z1	T 28	33–41	EB323.CP 05	CP . . 0502 . .
	B4030G.T36.41-55.Z1	T 36	41–55	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.T45.55-70.Z1	T 45	55–70	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
Walter Capto™ 	B4030G.C3.33-41.Z1	C3	33–41	EB323.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.C4.41-55.Z1	C4	41–55	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
	B4030G.C5.55-70.Z1	C5	55–70	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
	B4030G.C6.070-090.Z1	C6	70–90		
	B4030G.C6.090-110.Z1	C6	90–110		
	B4030G.C8.090-110.Z1	C8	90–110		
	B4030G.C6.110-153.Z1	C6	110–153		
	B4030G.C8.110-153.Z1	C8	110–153		

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	$D_{c\ min-max}$ [мм] 33–41	41–55	55–70	70–90	90–110	110–153
 Винт	FS2031 (SW 2,5)	FS2032 (SW 3)	FS2033 (SW 4)	FS2034 (SW 5)	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
Момент затяжки	2,5 Нм	3,0 Нм	6,0 Нм	12 Нм	15 Нм	15 Нм
 Винт резцовой вставки	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)			
Момент затяжки	2,5 Нм	2,5 Нм	2,5 Нм			
Винт пластины	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Нм		CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 0,8 Нм			
Момент затяжки	TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм		TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм			

Резцовая вставка с пластиной формы W | **Инструмент в сборе**



Обозначение	Тип	d_1 мм	l_1 мм	kg	С возможностью балансировки Обозначение для пластин формы C	С возможностью балансировки Обозначение для пластин формы T
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	28	55	0,3	B4030.T28.33-41.Z1.CP05	B4030.T28.33-41.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	36	65	0,6	B4030.T36.41-55.Z1.CP05	B4030.T36.41-55.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	45	80	1,0	B4030.T45.55-70.Z1.CC06	B4030.T45.55-70.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	32	80	0,4	B4030.C3.033-041.Z1.CP05	B4030.C3.033-041.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	40	80	0,75	B4030.C4.041-055.Z1.CP05	B4030.C4.041-055.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	50	100	1,4	B4030.C5.055-070.Z1.CP05	B4030.C5.055-070.Z1.TC06
		63	100	1,5	B4030.C6.070-090.Z1.CC06	B4030.C6.070-090.Z1.TC06
		63	110	1,6	B4030.C6.090-110.Z1.CC06	B4030.C6.090-110.Z1.TC06
		80	110	1,6	B4030.C8.090-110.Z1.CC06	B4030.C8.090-110.Z1.TC06
		63	110	2,0	B4030.C6.110-153.Z1.CC06	B4030.C6.110-153.Z1.TC06
		80	110	2,0	B4030.C8.110-153.Z1.CC06	B4030.C8.110-153.Z1.TC06

Комплектующие

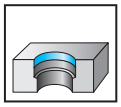
	для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм] 33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
Отвёртка для винта	CP . . 0502 . . = FS1484 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		
Ключ по DIN 911 для винта	SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
Ключ для закрепления резцовой вставки	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			
Ключ по DIN 911 для закрепления резцовой вставки			SW 3		

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Конструктивно сбалансированные чистовые расточные головки B4031.C LWS

Walter Precision MEDIUM

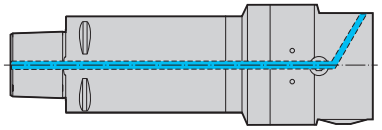
D_c 90–153	κ=95°	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4031.C	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

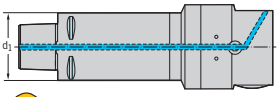
Расточная головка

Резцовая вставка с пластиной формы C



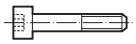
κ = 95°

B2

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	Тип
Walter Capto™ 	B4031G.C6.090-110.Z1.AL*	C6	90–110	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
	B4031G.C6.110-153.Z1.AL*	C6	110–153		

* В облегчённом исполнении из алюминия
Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



	$D_{c\ min-max}$ [мм] 90–110	110–153
Винт	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
Момент затяжки	15 Нм	15 Нм
Винт пластины	CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 0,8 Нм TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм	

Резцовая вставка с пластиной формы T | **Инструмент в сборе**

Обозначение	Тип	d_1 мм	l_1 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	60	230	3,4	B4031.C6.090-110Z1.CC06	B4031.C6.090-110.Z1.TC06
		60	230	3,8	B4031.C6.110-153Z1.CC06	B4031.C6.110-153.Z1.TC06

Комплектующие

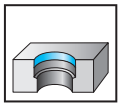
		для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм] 70–90	90–153
	Отвёртка для винта	CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)	
	Ключ по DIN 911 для винта	SW 5	SW 6

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки для отверстий большого диаметра B3230

Walter Precision^{MAXI}

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1

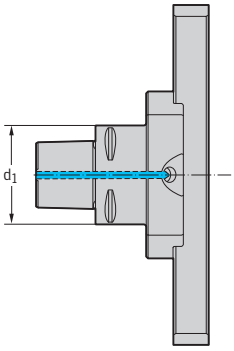


– Алюминиевый корпус

	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка

B2

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Корпус	Противовес	Ползун
Walter Capto™ 	B3223G.C8.150-640	C8	150–220	EB134AL	EB121	EB123
			220–290	EB135AL		
			290–360	EB136AL		
			360–430	EB137AL		
			430–500	EB138AL		
			500–570	EB139AL		
			570–640	EB140AL		

Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Обозначение	Момент затяжки
Винт корпуса	FS1114 (SW 10)	120 Нм
Винт противовеса	FS1086 (SW 6)	25 Нм
Винт ползуна и противовеса	FS1113 (SW 6)	25 Нм
Винт резцовой вставки	FS1092 (SW 5)	12 Нм
Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм

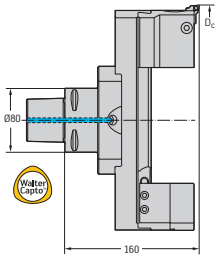
Резцовая вставка с пластиной формы C

κ = 95°

Резцовая вставка с пластиной формы T

κ = 93°

Инструмент в сборе



Резцовая вставка Обозначение	Тип	Резцовая вставка Обозначение	Тип	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB329.CC06	CC . .0602 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	6,3	B3230.C8.150-220.Z1.CC06	B3230.C8.150-220.Z1.TC11
				6,8	B3230.C8.220-290.Z1.CC06	B3230.C8.220-290.Z1.TC11
				7,2	B3230.C8.290-360.Z1.CC06	B3230.C8.290-360.Z1.TC11
				7,5	B3230.C8.360-430.Z1.CC06	B3230.C8.360-430.Z1.TC11
				7,9	B3230.C8.430-500.Z1.CC06	B3230.C8.430-500.Z1.TC11
				8,2	B3230.C8.500-570.Z1.CC06	B3230.C8.500-570.Z1.TC11
				8,4	B3230.C8.570-640.Z1.CC06	B3230.C8.570-640.Z1.TC11

B 2

Комплектующие

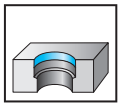
	Отвёртка для винта	
	Ключ по DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки для отверстий большого диаметра B3234

Walter Precision[MAXI]

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1



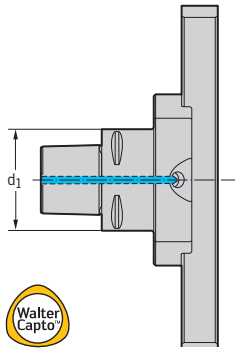
– Режущая кромка повёрнута на 90° относительно B3230G.C ...
– Алюминиевый корпус

	P	M	K	N	S	H	O
B3234	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка

B2

Инструмент	Расточная головка Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Корпус	Противовес	Ползун
Walter Capto™	B3224G.C8.150-640	C8	150–220	EB134AL	EB121	EB123
			220–290	EB135AL		
			290–360	EB136AL		
			360–430	EB137AL		
			430–500	EB138AL		
			500–570	EB139AL		
			570–640	EB140AL		

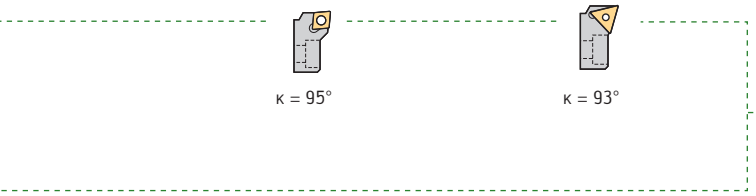


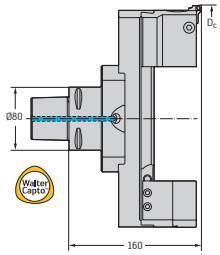
Вспомогательные монтажные приспособления см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Обозначение	Момент затяжки
Винт корпуса	FS1114 (SW 10)	120 Нм
Винт противовеса	FS1086 (SW 6)	25 Нм
Винт ползуна и противовеса	FS1113 (SW 6)	25 Нм
Винт резцовой вставки	FS1092 (SW 5)	12 Нм
Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм

Резцовая вставка с пластиной формы C | Резцовая вставка с пластиной формы T | Инструмент в сборе





Резцовая вставка Обозначение	Тип	Резцовая вставка Обозначение	Тип	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	6,3	B3234.C8.150-220.Z1.CC06	B3234.C8.150-220.Z1.TC11
				6,8	B3234.C8.220-290.Z1.CC06	B3234.C8.220-290.Z1.TC11
				7,2	B3234.C8.290-360.Z1.CC06	B3234.C8.290-360.Z1.TC11
				7,5	B3234.C8.360-430.Z1.CC06	B3234.C8.360-430.Z1.TC11
				7,9	B3234.C8.430-500.Z1.CC06	B3234.C8.430-500.Z1.TC11
				8,2	B3234.C8.500-570.Z1.CC06	B3234.C8.500-570.Z1.TC11
				8,4	B3234.C8.570-640.Z1.CC06	B3234.C8.570-640.Z1.TC11

Комплектующие

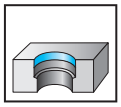
	Отвёртка для винта	FS1483 (Torx 8IP)
	Ключ по DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Рукоятка динамометрической отвёртки со вставками, см. стр. B 702.

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

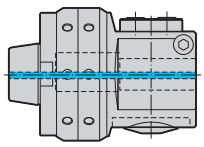
Walter Precision[MINI]

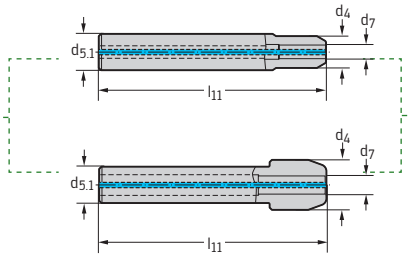
D_c 2,0–9,5	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

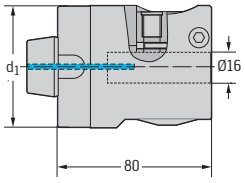
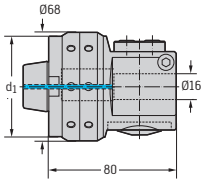
Расточная головка **Переходник**





B2

Инструмент

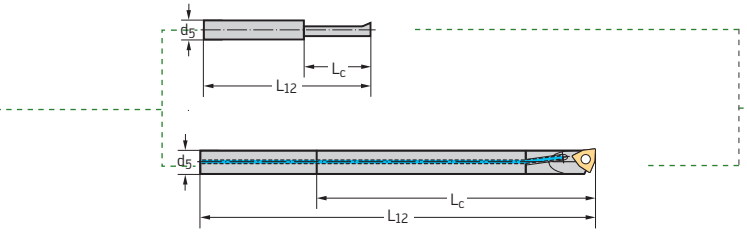
	Обозначение	d_1 мм	D мм	Обозначение	d_7 мм	d_4 мм	$d_{5.1}$ мм	l_{11} мм
NCT 	B3230G.N6.002-045.Z1 Стандартное исполнение	NCT63	2,0–3,5	EB101	4	12	16	100
			3,0–6,0					
	B4030G. N6.02-45.Z1 С возможностью балансировки	NCT63	5,8–7,5	EB102	5	13	16	100
			7,3–9,5	EB103	6	14	16	100

Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

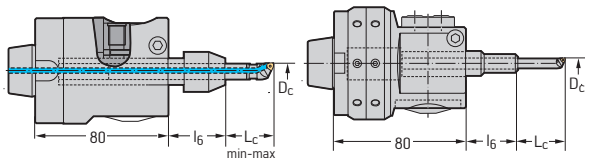
Сборочные детали

		Обозначение	Момент затяжки
	Винт	FS1085 (SW 5)	10 Нм
	Винт переходника	FS2040	10 Нм
	Винт резцовой вставки	FS1110 (SW 2)	1,9 Нм
	Винт пластины при D_c = 5,8–9,5 мм	FS2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм
	Винт балансировочных колец	FS2246 для B4030	0,5 Нм

Резцовая вставка



Инструмент в сборе

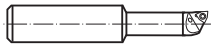


B 2

Обозначение	d_5 мм	L_{12} мм	Тип	$L_{c\ min}$ мм	$L_{c\ max}$ мм	l_6 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	28–60	1,8	B3230.N6.02-03.Z1.WK10	B4030.N6.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	28–60	1,8	B3230.N6.03-06.Z1.WK10	B4030.N6.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC . . 0201 . .	20	60	28–60	1,8	B3230.N6.06-07.Z1.WC02	B4030.N6.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC . . 0201 . .	20	65	28–60	1,8	B3230.N6.07-09.Z1.WC02	B4030.N6.07-09.Z1.WC02

* Расточная державка из твёрдого сплава
EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

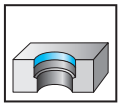
Комплектующие

	Отвёртка для винта	FS1063 (Torx 6)
	Ключ по DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Цельная расточная державка	D_c 5,8–9,5 на стр. B 548

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

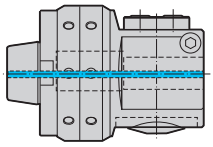
Walter Precision[MINI]

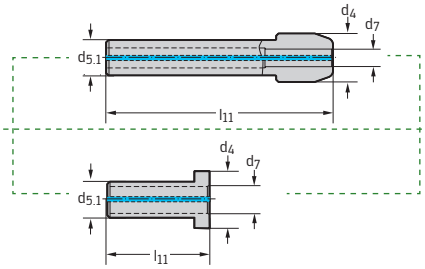
D_c 8,8–20	κ=93°	Z=1

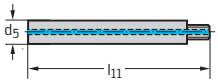


	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Расточная головка | Переходник | Удлинитель

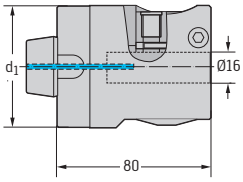
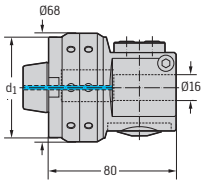






B2

Инструмент

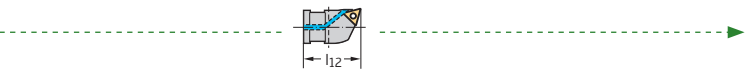
	Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	d_7 мм	d_4 мм	$d_{5.1}$ мм	l_{11} мм	Обозначение	d_5 мм	l_{11} мм
NCT 	B3230G.N6.002-045.Z1 Стандартное исполнение	NCT63	8,8–12,5	EB104	8	22	16	100	EB106	8	47
									EB107.CS	8	87
			11,8–14,5	EB105	10	24	16	100	EB108	10	52
									EB109.CS	10	97
	B4030G.N6.02-45.Z1 С возможностью балансировки		13,8–16,5	EB506	12	17	16	36	EB508	12	77
									EB509.CS	12	97
			15,8–20,0	EB507	14	17	16	36	EB510	14	87
									EB511.CS	14	117

EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

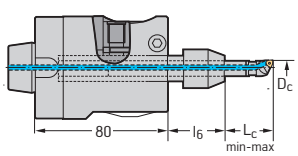
Сборочные детали

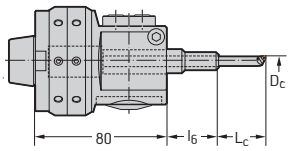
		Обозначение	Момент затяжки
	Винт	FS1085 (SW 5)	10 Нм
	Винт переходника	FS2040	10 Нм
	Винт удлинителя	FS1111 (SW 3)	2,5 Нм
	Винт пластины	Ø 8,8-12,5 мм = FS2147 (Torx 6IP) Ø11,8-20 мм = FS2148 (Torx 6IP)	
	Винт балансировочных колец	FS2246 (SW 2) для B4030	0,5 Нм

Резцовая вставка



Инструмент в сборе



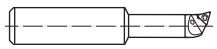


B 2

Обозначение	l_{12} мм	Тип	$L_{c\ min}$ мм	$L_{c\ max}$ мм	l_6 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB305.TC06	18	TC . . 06T1 . .	20	35	34–60	1,9	B3230.N6.09-12.Z1.TC06.S*	B4030.N6.09-12.Z1.TC06.S*
			20	73	34–60	1,9	B3230.N6.09-12.Z1.TC06.L*	B4030.N6.09-12.Z1.TC06.L
EB306.TC06	23	TC . . 06T1 . .	25	45	34–60	1,9	B3230.N6.12-14.Z1.TC06.S	B4030.N6.12-14.Z1.TC06.S*
			25	70	34–60	1,9	B3230.N6.12-14.Z1.TC06.L	B4030.N6.12-14.Z1.TC06.L
EB307.TC06	23	TC . . 06T1 . .	34	60	2	1,9	B3230.N6.14-16.Z1.TC06.S	B4030.N6.14-16.Z1.TC06.S
			54	80	2	1,9	B3230.N6.14-16.Z1.TC06.L	B4030.N6.14-16.Z1.TC06.L
EB512.TC06	23	TC . . 06T1 . .	44	70	2	1,9	B3230.N6.16-20.Z1.TC06.S	B4030.N6.16-20.Z1.TC06.S
			74	100	2	1,9	B3230.N6.16-20.Z1.TC06.L	B4030.N6.16-20.Z1.TC06.L

*При использовании пластины TC . . 06T1 . .-FN2 укоротите винт пластины вручную на 1 мм.

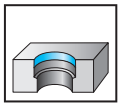
Комплектующие

	Отвёртка для винта	FS2086 (Torx 6IP)
	Ключ по DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Цельная расточная державка	D_c 8,8–15,8 на стр. B 548

Чистовые расточные головки B3230 / B4030

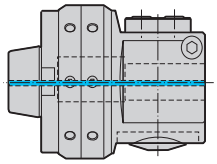
Walter Precision[MINI]

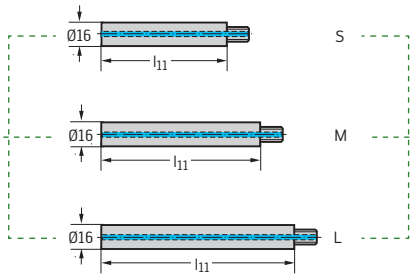
D_c 17,8–45,5	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B3230 / B4030	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка **Удлинитель**

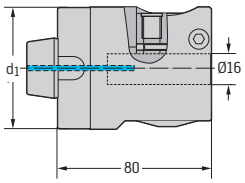


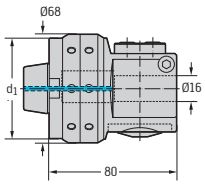


B2

Инструмент

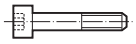
	Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	l_{11} мм	
NCT	B3230G.N6.02-45.Z1 Стандартное исполнение	NCT63	17,8–22,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			21,8–25,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			24,8–28,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
	B4030G.N6.02-45.Z1 С возможностью балансировки		27,8–32,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			31,8–36,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			35,8–40,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)
			39,8–45,5	EB110	88	(S)
				EB111.CS	108	(M)
				EB112.CS	168	(L)





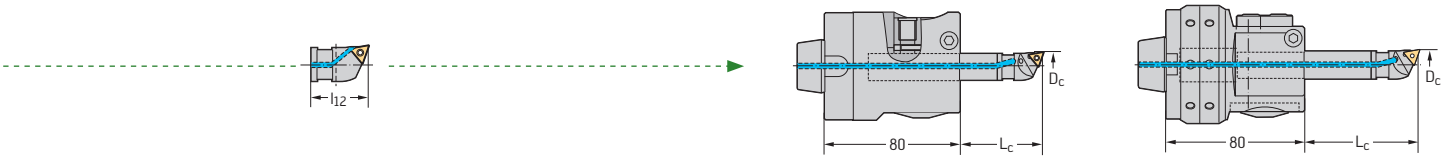
EB . . . CS = твердосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

Сборочные детали

		Обозначение	Момент затяжки
	Винт	FS1085 (SW 5)	10 Нм
	Винт удлинителя	FS2040	10 Нм
	Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм
	Винт балансировочных колец	FS2246 (SW 2) для B4030	0,5 Нм

Резцовая вставка

Инструмент в сборе



Обозначение	l_{12} мм	Тип	$L_{c\ min}$ мм	$L_{c\ max}$ мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение	С возможностью балансировки Обозначение
EB308.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	1,8	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.S	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.S
			75	100	2,0	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.M	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.M
			135	160	2,2	B3230.N6.18-22.Z1.TC11.L	B4030.N6.18-22.Z1.TC11.L
EB309.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.S	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.M	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.22-25.Z1.TC11.L	B4030.N6.22-25.Z1.TC11.L
EB310.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.S	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.M	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.25-28.Z1.TC11.L	B4030.N6.25-28.Z1.TC11.L
EB311.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.28-32.Z1. TC11.S	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.28-32.Z1.TC11.M	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.28-32.Z1.TC11.L	B4030.N6.28-32.Z1.TC11.L
EB312.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.S	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.M	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.32-36.Z1.TC11.L	B4030.N6.32-36.Z1.TC11.L
EB313.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.S	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.M	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.36-40.Z1.TC11.L	B4030.N6.36-40.Z1.TC11.L
EB314.TC11	27	TC . . 1102 . .	55	80	2,3	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.S	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.S
			75	100	2,5	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.M	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.M
			135	160	2,7	B3230.N6.40-45.Z1.TC11.L	B4030.N6.40-45.Z1.TC11.L

Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

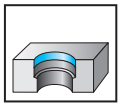
Комплектующие

	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)
	Ключ по DIN 911	SW 5

Чистовые расточные головки B3230

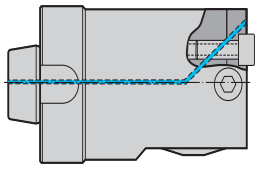
Walter Precision MEDIUM

D_c 20–153	κ=95°	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка



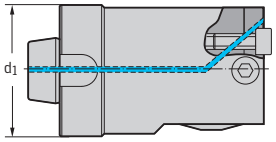
Резцовая вставка с пластиной формы C

κ = 95°

B2

Инструмент

NCT



Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	Тип
B3230G.N2.020-026.Z1	NCT25	20–26	EB321.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N2.026-033.Z1	NCT25	26–33	EB323.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N3.033-041.Z1	NCT32	33–41	EB325.CP05	CP . . 0502 . .
B3230G.N4.041-055.Z1	NCT40	41–55	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
B3230G.N5.055-070.Z1	NCT50	55–70	EB329.CC06	CC . . 0602 . .
B3230G.N6.070-090.Z1	NCT63	70–90		
B3230G.N8.090-110.Z1	NCT80	90–110		
B3230G.N8.110-153.Z1	NCT80	110–153		

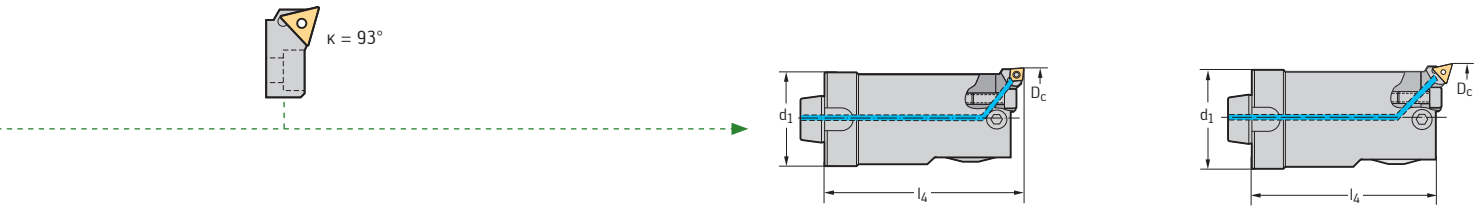
Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	$D_{c\ min-max}$ [мм]						
	20–26	26–33	33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
Винт	FS2251 (Torx 9IP)	FS1082 (SW 2,5)	FS1083 (SW 3)	FS1084 (SW 4)	FS1085 (SW 5)	FS1086 (SW 6)	FS1087 (SW 6)
Момент затяжки	1,2 Нм	2,0 Нм	3,0 Нм	4,0 Нм	10,0 Нм	25,0 Нм	25,0 Нм
Винт резцовой вставки	FS1457 (Torx 9IP)	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)	FS1092 (SW 5)		
Момент затяжки	0,9 Нм	2,0 Нм	2,5 Нм	2,5 Нм	12,0 Нм		
Поводковая шпонка (только для NCT 25)	FK311		FK312	FK313			
Винт поводковой шпонки (только для NCT 25)	FS502		FS503	FS504			
Винт пластины	CP . . 0502 . . = FS2084 (Torx 7IP) 0,8 Нм TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм			CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм			
Момент затяжки							

Резцовая вставка с пластиной формы T

Инструмент в сборе



Обозначение	Тип	d_1 мм	l_4 мм	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB341.TC06	TC . . 06T1 . .	25*	80	0,2	B3230.N2.020-026.Z1.CP05	B3230.N2.020-026.Z1.TC06
EB343.TC06	TC . . 06T1 . .	25	80	0,3	B3230.N2.026-033.Z1.CP05	B3230.N2.026-033.Z1.TC06
EB345.TC06	TC . . 06T1 . .	32	80	0,5	B3230.N3.033-041.Z1.CP05	B3230.N3.033-041.Z1.TC06
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	40	80	0,8	B3230.N4.041-055.Z1.CC06	B3230.N4.041-055.Z1.TC06
EB349.TC11	TC . . 1102 . .	50	100	1,6	B3230.N5.055-070.Z1.CC06	B3230.N5.055-070.Z1.TC11
		63	100	2,5	B3230.N6.070-090.Z1.CC06	B3230.N6.070-090.Z1.TC11
		80	100	4,0	B3230.N8.090-110.Z1.CC06	B3230.N8.090-110.Z1.TC11
		80	100	5,0	B3230.N8.110-153.Z1.CC06	B3230.N8.110-153.Z1.TC11

* Макс. глубина отверстия = 65 мм

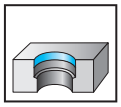
Комплектующие

	для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]					
	20–26	26–33	33–41	41–55	55–70	70–153
Отвёртка для винта	CP . . 0502 . . = FS2088 (Torx 7IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)			CC . . 0602 . . = FS1483 Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)		
Ключ для винта	FS1484 (Torx 9IP)					
Ключ по DIN 911 для винта		SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
Ключ для закрепления резцовой вставки	FS1484 (Torx 9IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			FS2108 (Torx 30IP)
Ключ по DIN 911 для закрепления резцовой вставки				SW 3	SW 5	SW 5

Конструктивно сбалансированные чистовые расточные головки B4030

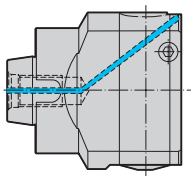
Walter Precision MEDIUM

D_c 70–153	κ=95°	κ=93°	Z=1



	P	M	K	N	S	H	O
B4030	●●	●●	●●	●●	●●		●

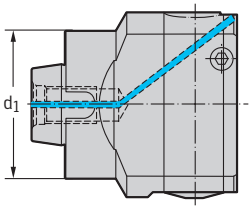
Расточная головка | **Резцовая вставка с пластиной формы C**



B 2

Инструмент

NCT



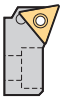
Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Обозначение	Тип
B4030G.N6.070-090.Z1	NCT63	70–90	EB327.CC06	CC . . 0602 . .
B4030G.N8.090-110.Z1*	NCT80	90–110		
B4030G.N8.110-153.Z1*	NCT80	110–153		

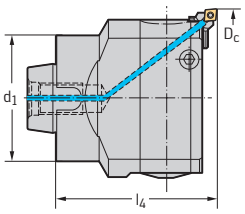
* В исполнении из алюминия
Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

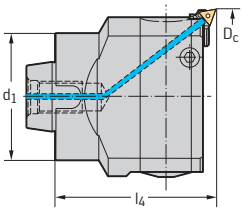
Сборочные детали

	$D_{c\ min–max}$ [мм] 33–41	41–55	55–70	70–90	90–110	110–153
Винт	FS2031 (SW 2,5)	FS2032 (SW 3)	FS2033 (SW 4)	FS2034 (SW 5)	FS2035 (SW 6)	FS2036 (SW 6)
Момент затяжки	2,5 Нм	3,0 Нм	6,0 Нм	10 Нм	12 Нм	12 Нм
Винт резцовой вставки	FS2080 (Torx 15IP)	FS1495 (Torx 20IP)	FS1091 (SW 3)			
Момент затяжки	2,5 Нм	2,5 Нм	2,5 Нм			
Винт пластины	CC . . 0602 . . = FS1454 (Torx 8IP) 1,2 Нм					
Момент затяжки	TC . . 06T1 . . = FS2148 (Torx 6IP) 0,6 Нм					

Резцовая вставка с пластиной формы T | **Инструмент в сборе**







Обозначение	Тип	d_1 мм	l_4 мм	kg	Обозначение для пластин формы C	Обозначение для пластин формы T
EB347.TC06	TC . . 06T1 . .	63	100	2,5	B4030.N6.070-090.Z1.CC06	B4030.N6.070-090.Z1.TC06
		80	100	1,6	B4030.N8.090-110.Z1.CC06	B4030.N8.090-110.Z1.TC06
		80	100	2,0	B4030.N8.110-153.Z1.CC06	B4030.N8.110-153.Z1.TC06

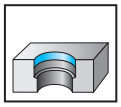
Комплектующие

	для $D_{c\ мин.–макс.}$ [мм]				
	33–41	41–55	55–70	70–90	90–153
Отвёртка для винта	CC . . 0602 . . = FS1483 (Torx 8IP) TC . . 06T1 . . = FS2086 (Torx 6IP)				
Ключ по DIN 911 для винта	SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6
Ключ для закрепления резцовой вставки	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)			
Ключ по DIN 911 для закрепления резцовой вставки			SW 3		

Чистовые расточные головки для отверстий большого диаметра B3230

Walter Precision[MAXI]

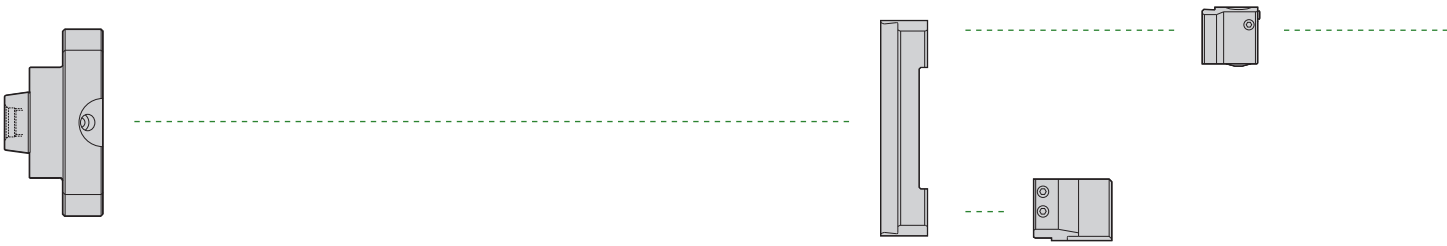
D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1



– Точность настройки 0,01 мм

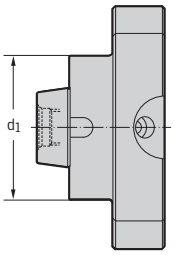
	P	M	K	N	S	H	O
B3230	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка



B2

Инструмент

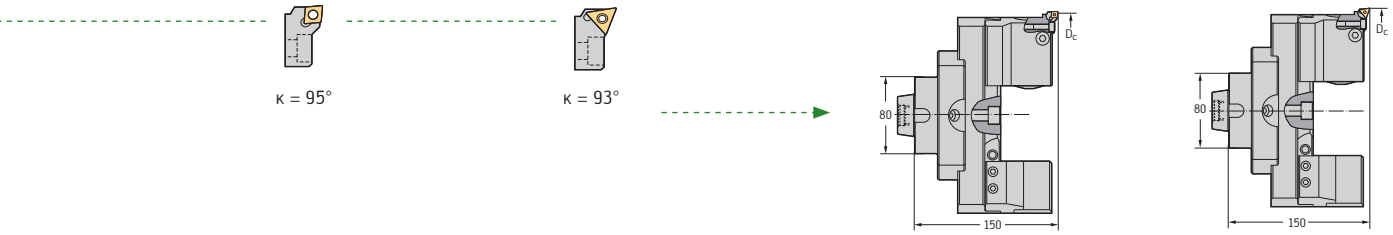
	Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Корпус	Противовес	Ползун	
NCT 	B3223G.N8.150-640	NCT80	150–220	EB 124	EB121	EB123	
			220–290	EB 125			
			290–360	EB 126			
			360–430	EB 127			
			430–500	EB 128			
			500–570	EB 129			
			570–640	EB 130			

Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Обозначение	Момент затяжки
Винт корпуса	FS1114 (SW 10)	120 Нм
Винт противовеса	FS1086 (SW 6)	25 Нм
Винт ползуна и противовеса	FS1113 (SW 6)	15 Нм
Винт резцовой вставки	FS1092 (SW 5)	12 Нм
Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм

Резцовая вставка с пластиной формы C | Резцовая вставка с пластиной формы W | Инструмент в сборе



Обозначение	Тип	Обозначение	Тип		Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB 349.TC11	TC . . 1102 . .	7,9	B3230.N8.150-220.Z1.CC06	B3230.N8.150-220.Z1.TC11
				9,2	B3230.N8.220-290.Z1.CC06	B3230.N8.220-290.Z1.TC11
				10,5	B3230.N8.290-360.Z1.CC06	B3230.N8.290-360.Z1.TC11
				11,7	B3230.N8.360-430.Z1.CC06	B3230.N8.360-430.Z1.TC11
				13,0	B3230.N8.430-500.Z1.CC06	B3230.N8.430-500.Z1.TC11
				14,3	B3230.N8.500-570.Z1.CC06	B3230.N8.500-570.Z1.TC11
				15,5	B3230.N8.570-640.Z1.CC06	B3230.N8.570-640.Z1.TC11

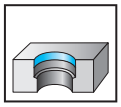
Комплектующие

	Отвёртка для винта	FS1483 (Torx 8IP)
	Ключ по DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Чистовые расточные головки для отверстий большого диаметра B3234

Walter Precision[MAXI]

D_c 150–640	κ=95°	κ=93°	Z=1



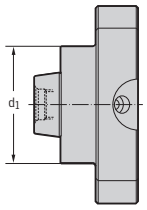
– Точность настройки 0,01 мм
– Режущая кромка повёрнута на 90° относительно B3220

	P	M	K	N	S	H	O
B3224	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Расточная головка

B2

Инструмент

	Обозначение	d_1 мм	D_c мм	Корпус	Противовес	Ползун
NCT 	B3224G.N8.150-640	NCT80	150–220	EB124	EB121	EB123
			220–290	EB125		
			290–360	EB126		
			360–430	EB127		
			430–500	EB128		
			500–570	EB129		
			570–640	EB130		

Вспомогательное монтажное приспособление, см. на стр. D 1.
Сборочные детали входят в комплект поставки

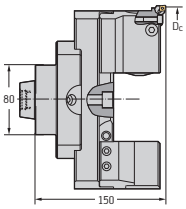
Сборочные детали

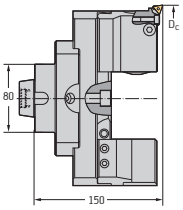
	Обозначение	Момент затяжки
Винт корпуса	FS1114 (SW 10)	120 Нм
Винт противовеса	FS1086 (SW 6)	25 Нм
Винт ползуна и противовеса	FS1113 (SW 6)	15 Нм
Винт резцовой вставки	FS1092 (SW 5)	12 Нм
Винт пластины	FS1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм

Резцовая вставка с пластиной формы C | Резцовая вставка с пластиной формы T | Инструмент в сборе

κ = 95°

κ = 93°



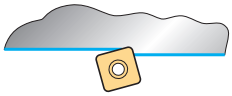
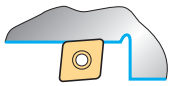
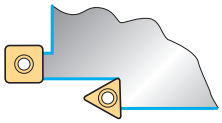


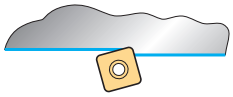
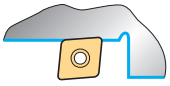
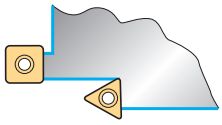
Обозначение	Тип	Обозначение	Тип	kg	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы C	Стандартное исполнение Обозначение для пластин формы T
EB329.CC06	CCGT 06 . .	EB349.TC11	TC . . 1102 . .	7,9	B3234.N8.150-220.Z1.CC06	B3234.N8.150-220.Z1.TC11
				9,2	B3234.N8.220-290.Z1.CC06	B3234.N8.220-290.Z1.TC11
				10,5	B3234.N8.290-360.Z1.CC06	B3234.N8.290-360.Z1.TC11
				11,7	B3234.N8.360-430.Z1.CC06	B3234.N8.360-430.Z1.TC11
				13,0	B3234.N8.430-500.Z1.CC06	B3234.N8.430-500.Z1.TC11
				14,3	B3234.N8.500-570.Z1.CC06	B3234.N8.500-570.Z1.TC11
				15,5	B3234.N8.570-640.Z1.CC06	B3234.N8.570-640.Z1.TC11

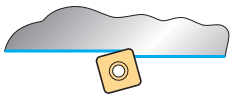
Комплектующие

	Отвёртка для винта	FS1483 (Torx 8IP)
	Ключ по DIN 911	SW 5 / SW 6 / SW 10

Обзор программы резцовых вставок

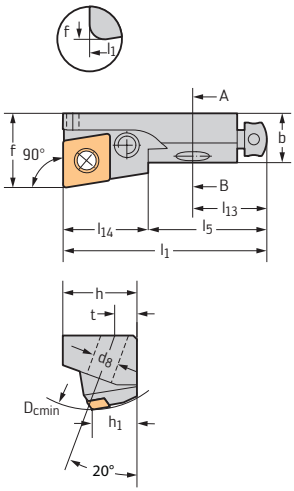
Вид обработки	Растачивание   	
Угол в плане к [°]	**45°**	**75°**
Обозначение	**PSSN R/L**	**PSKN R/L**
Стандарт	ISO 5611	
$D_{c\ min}$ [мм]	50	40/50/60/70/100
Стр.	343	342

Вид обработки	Растачивание   			
Угол в плане к [°]	**90°/95°**			
Обозначение	**PCFN R/L**	**PTFN R/L**	**STFC R/L**	**PCLN R/L**
Стандарт	ISO 5611			
$D_{c\ min}$ [мм]	50	50	25/40	50
Стр.	340	344	345	341

Вид обработки	Чистовое растачивание 						
Угол в плане к [°]	**90°**				**95°**		
Обозначение	**FR/FL 710**	**FR/FL 709**	**FR 760**	**FR 761**	**FR/FL 711**	**FR/FL 717**	**FR 763**
Стандарт	Walter						
Точность настройки [мм]	0,01		0,002		0,01		0,002
$D_{c\ min}$ [мм]	28	36	28				
Стр.	346	346	346	346	347	347	347

Резцовые вставки ISO
PCFN mm

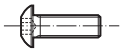
Инструмент



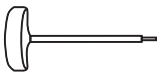
Обозначение	h_1 мм	b мм	$D_{c\,min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
★ PCFNR12CA-12	12	13,3	50	7	20	20	20	47	32	6	CN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CN .. 1204 ..
	Рычаг	KN109
	Винт пластины Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм
	Торцевой регулировочный винт	FS335
	Радиальный регулировочный винт	FS334
	Винт	FS977 (Torx 30)

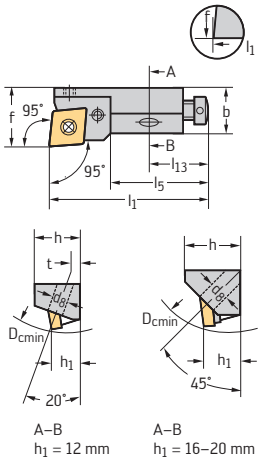
Комплектующие

	Тип	CN .. 1204 ..
	Ключ ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	T-образный ключ	FS1175 (Torx 30)

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Резцовые вставки ISO
PCLN mm

Инструмент



Обозначение	h_1 мм	b мм	$D_{c\,min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
PCLNR/L12CA-12	12	16	50	7	20	20	20	55	28	6	CN .. 1204 ..
PCLNR/L16CA-12	16	20	60	9	25	25	25	63	35	0	
PCLNR/L20CA-16	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	CN .. 1606 ..
★ PCLNR25CA-19	25	25	100	11	30	32	33	90	62	0	CN .. 1906 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408/CN .. 160612/CN .. 190612
Пример заказа инструмента правого исполнения: PCLNR12CA-12/пример заказа инструмента левого исполнения: PCLNL12CA-12
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h_1 [мм]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 ../CN .. 1606 .. 20	CN .. 1906 .. 25
Рычаг	KN109	KN121	KN104	KN106
Опорная пластина		AP134-CN1216 r ≤ 1,6 мм	AP135-CN1624 r ≤ 2,4 мм	AP136-CN1924 r ≤ 2,4 мм
Винт пластины Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS2129 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка		RS102	RS103	RS104
Штифт		MD101	MD102	MD102
Торцевой регулировочный винт	FS335	FS338	FS339	FS2575
Радиальный регулировочный винт	FS334	FS337	FS337	FS974 (SW 3)
Винт	FS977 (Torx 30)	FS975 (Torx 40)	FS975 (Torx 40)	FS2578 (Torx 45)

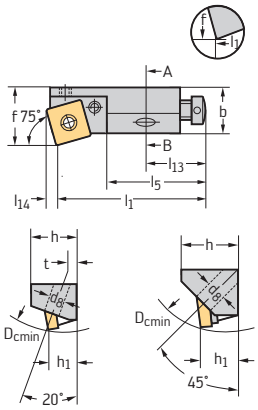
Комплектующие

Тип h_1 [мм]	CN .. 1204 .. 12	CN .. 1204 .. 16–20	CN .. 1606 .. 20	CN .. 1906 .. 25
Ключ ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
Т-образный ключ	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)	FS1176 (Torx 40)	FS2577 (Torx 45)

Резцовые вставки ISO
PSKN mm

B2

Инструмент



Обозначение	l_{14} мм	h_1 мм	b мм	$D_{c\,min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
★ PSKNR10CA-09	2,2	10	10	40	7	20	14	15	44	17	5	SN .. 0903 ..
PSKNR/L12CA-12	3,1	12	16	50	7	20	20	20	55	32	6	SN .. 1204 ..
PSKNR/L16CA-12	3,1	16	20	60	9	25	25	25	63	37	0	
PSKNR/L20CA-15	3,8	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	SN .. 1506 ..
★ PSKNR25CA-19	4,6	25	25	100	11	30	32	33	90	63	0	SN .. 1906 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 090308/SN .. 120408/SN .. 150612/SN .. 190612
Пример заказа инструмента правого исполнения: PSKNR12CA-12/пример заказа инструмента левого исполнения: PSKNL12CA-12
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h_1 [мм]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20	SN .. 1906 .. 25
Опорная пластина			AP141-SN1216 r ≤ 1,6 мм	AP142-SN1524 r ≤ 2,4 мм	AP143-SN1924 r ≤ 2,4 мм
Рычаг	KN126	KN109	KN121	KN104	KN106
Винт пластины Момент затяжки	FS2182 (SW 2) 2,0 Нм	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм	FS2129 (SW 3) 5,0 Нм	FS354 (SW 3) 5,0 Нм	FS356 (SW 4) 10,0 Нм
Втулка			RS102	RS103	RS104
Штифт			MD101	MD102	MD102
Торцевой регулировочный винт	FS335	FS335	FS338	FS339	FS2575
Радиальный регулировочный винт	FS333	FS333	FS337	FS337	FS974 (SW 3)
Винт	FS976 (Torx 30)	FS977 (Torx 30)	FS975 (Torx 40)	FS975 (Torx 40)	FS2578 (Torx 45)

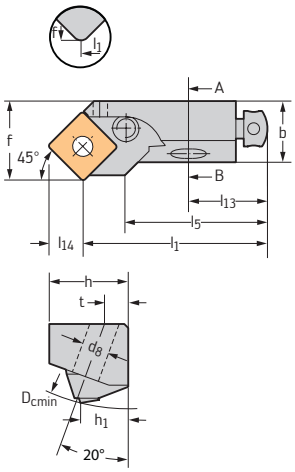
Комплектующие

Тип h_1 [мм]	SN .. 0903 .. 10	SN .. 1204 .. 12	SN .. 1204 .. 16	SN .. 1506 .. 20	SN .. 1906 .. 25
Ключ ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
Т-образный ключ	FS1175 (Torx 30)	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)	FS1176 (Torx 40)	FS2577 (Torx 45)

/ ★ Новый инструмент

Резцовые вставки ISO
PSSN mm

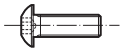
Инструмент



Обозначение	l_{14} мм	h_1 мм	b мм	$D_{c\ min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
★ PSSNR12CA-12	8,3	12	15,5	50	7	20	20	20	38	30	6	SN .. 1204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: SN .. 120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SN .. 1204 ..
	Рычаг	KN109
	Винт пластины Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Нм
	Торцевой регулировочный винт	FS335
	Радиальный регулировочный винт	FS333
	Винт	FS977 (Torx 30)

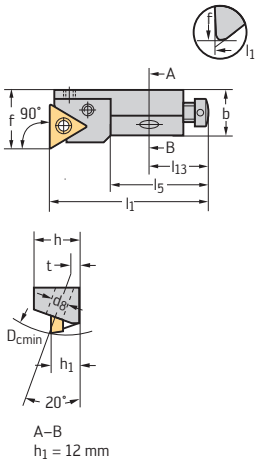
Комплектующие

	Тип	SN .. 1204 ..
	Ключ ISO 2936	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	T-образный ключ	FS1175 (Torx 30)

B 2

Резцовые вставки ISO
PTFN mm

Инструмент



Обозначение	h_1 мм	b мм	$D_{c\,min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
PTFNR/L12CA-16	12	15	50	7	20	20	20	55	33	6	TN .. 1604 ..
★ PTFNR20CA-22	20	20	70	9	30	25	30	70	40	0	TN .. 2204 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: TN .. 160408/TN .. 220408
Пример заказа инструмента правого исполнения: PTFNR12CA-16/пример заказа инструмента левого исполнения: PTFNL12CA-16
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
Опорная пластина		AP138-TN2216 r ≤ 1,6 мм
Рычаг	KN108	KN102
Винт пластины Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2,0 Нм	FS352 (SW 3) 5,0 Нм
Втулка		RS102
Штифт		MD101
Торцевой регулировочный винт	FS335	FS338
Радиальный регулировочный винт	FS333	FS337
Винт	FS977 (Torx 30)	FS977 (Torx 30)

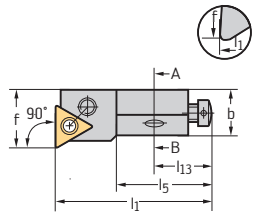
Комплектующие

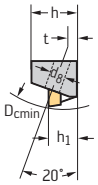
Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
Ключ ISO 2936	ISO2936-2 (SW 2)	ISO2936-3 (SW 3)
Т-образный ключ	FS1175 (Torx 30)	FS1176 (Torx 40)

/ ★ Новый инструмент

Резцовые вставки ISO
STFC mm

Инструмент



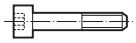


A–B
h_1 = 10, 12 mm

Обозначение	h_1 мм	b мм	$D_{c\ min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h мм	l_1 мм	l_5 мм	t мм	Тип
★ STFCR/L08CA-09	8	6,6	25	5	17	10	9	32	22	5	TC .. 0902 ..
STFCR/L10CA-11	10	11	40	7	20	14	15	50	33	5	TC .. 1102 ..

Размеры указаны для эталонной пластины: TC .. 090204/TC .. 110204
Пример заказа инструмента правого исполнения: STFCR08CA-09/пример заказа инструмента левого исполнения: STFCL08CA-09
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS375 (Torx 7) 0,8 Нм
	Торцевой регулировочный винт	FS1023	FS335
	Радиальный регулировочный винт	FS493	FS369
	Винт	FS2106 (Torx 15IP)	FS976 (Torx 30)

Комплектующие

	Тип	TC .. 0902 ..	TC .. 1102 ..
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS309 (Torx 7)
	Т-образный ключ	FS1485 (Torx 15IP)	FS1175 (Torx 30)

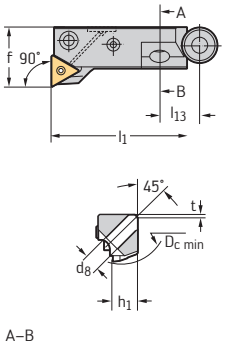
B 2

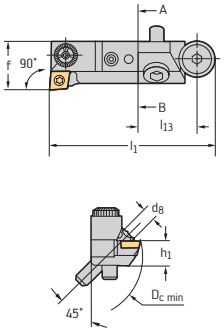
Чистовые резцовые вставки

– Точность настройки 0,01 и 0,002 мм

Инструмент

	Обозначение	$D_{c\,min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h_1 мм	l_1 мм	t мм	Набор мм	Тип пластин
κ = 90°	FR709 / FL709	36	4,5	9,25	20	8,5	49,8	1	0,01	TC . . 1102 . .
	FR760	36	5,5	13,5	20	8,5	49,5	1	0,002	TC . . 1102 . .
κ = 90°	FR710 / FL710	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
	FR761	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .





Размеры указаны для эталонных пластин TC . . 110204 и CC . . 060204

Диапазон регулировки в радиальном/осевом направлениях см. на стр. B 641 в Общем каталоге Walter 2017

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип пластин	TC . . 1102 . .	CC . . 0602 . .
	Винт	FS1129 (Torx 8)	FS1129 (Torx 8)
	Винт резцовой вставки	FS1354	FS1354
	Упор	FK369	FK369
	Торцевой регулировочный винт	FS1355	FS1355
	Радиальный регулировочный винт	FS1356	FS1356

Комплектующие

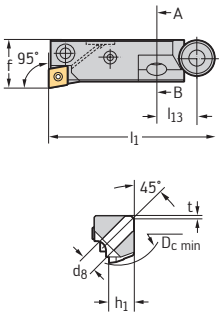
	Тип пластин	TC . . 1102 . .
	Отвёртка	FS257 (Torx 8)

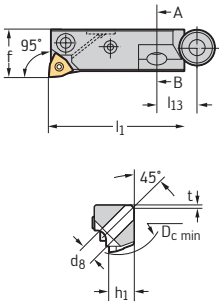
Чистовые резцовые вставки

– Точность настройки 0,01 и 0,002 мм

Инструмент

	Обозначение	$D_{c\ min}$ мм	d_8 мм	l_{13} мм	f мм	h_1 мм	l_1 мм	t мм	Набор мм	Тип пластин
κ = 95°	FR717 / FL717	28	4,5	9,25	16	8,5	49,5	1	0,01	CC . . 0602 . .
	FR763	28	5,5	13,5	16	8,5	49,5	1	0,002	CC . . 0602 . .
κ = 95°	FR711 / FL711	28	4,5	9,25	16	8,5	49,8	1	0,01	WC . . 0402 . .





Размеры указаны для эталонной пластины CC . . 060204

Диапазон регулировки в радиальном/осевом направлениях см. на стр. B 641 в Общем каталоге Walter 2017

Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

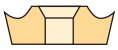
	Тип пластин	CC . . 0602 . .
	Винт	FS1129 (Torx 8)
	Винт резцовой вставки	FS1354
	Упор	FK369
	Торцевой регулировочный винт	FS1355
	Радиальный регулировочный винт	FS1356

Комплектующие

	Тип пластин	TC . . 1102 . .
	Отвёртка	FS257 (Torx 8)

B 2

Режимы резания для чистового растачивания (резцовые вставки) — пластины с задними углами
Кермет



Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	= режимы резания для обработки с СОЖ	= возможна обработка без СОЖ	Сплав HE WEP10 Начальная скорость резания v_c [м/мин] f [мм/об] 3 × D_c	4 × D_c	6 × D_c
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	●●	●	288	261	162
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	●●	●	270	216	135
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	●●	●	243	198	126
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	●●	●	234	189	117
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	●●	●	207	171	108
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	●●	●	243	198	126
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	●●	●	270	216	135
		улучшенная		285	960	P8	●●	●	225	180	117
		улучшенная		380	1280	P9	●●	●	198	162	99
		улучшенная		430	1480	P10	●●	●	171	135	72
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	●●	●	225	171	117
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	●●	●	189	162	99
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	●●	●	180	144	81
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	●●	●	225	180	117
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	●●	●	171	153	90
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	●●	●	207	162	108
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	●●	●	153	117	99
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	●●	●	171	135	81
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	●●	●	225	189	108
		перлитный		260	700	K2	●●	●	180	153	99
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	●●	●	243	207	126
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	●●	●	180	153	99
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	●●	●	225	180	117
		перлитный		265	700	K6	●●	●	207	162	108
	ЧВГ			230	400	K7	●●	●			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	●●	●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	●●	●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	●●	●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	●●	●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	●●	●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	●●	●			
			упрочнённые	280	940	S2	●●	●			
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	●●	●			
			упрочнённые	350	1180	S4	●●	●			
			литьё	320	1080	S5	●●	●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	●●	●			
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	●●	●			
		β-сплавы		410	1400	S8	●●	●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC		H1	●	●●			
		закалённая и отпущенная		55 HRC		H2	●	●●			
		закалённая и отпущенная		60 HRC		H3	●	●●			
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC		H4	●	●●			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)

● Возможная область применения, режимы резания уменьшить на 30–50 % (для ISO M повысить прим. на 70–80 %)

В таблице указаны рекомендуемые значения. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

HE = кермет с покрытием

Примечание: при обработке без СОЖ стойкость пластины снижается в среднем на 20–30 %. В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B 1174 в Общем каталоге Walter 2017.

[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

B 2

B — Обработка резьбы

Нарезание резьбы — B3

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)	Обзор программы	352
	Система обозначений	354
	M — метрическая резьба	355
	MF — метрическая резьба с мелким шагом	365
	UNC	367
	UNF	373
	NPT	376
Метчики твердосплавные	Обзор программы	377
	M — метрическая резьба	378
	G	379

Раскатывание резьбы — B3

Раскатники быстрорежущие HSS-E-PM	Обзор программы	380
	Система обозначений	382
	M — метрическая резьба	383
	MF — метрическая резьба с мелким шагом	404
	UNC	410
	UNF	411
	G	412

Резьбофрезерование — B4

Резьбофрезы	Обзор программы	414
	Система обозначений	416
	Резьбофрезы твердосплавные	417
	Система обозначений	421
	Резьбофрезы со сменными пластинами	422

Техническая информация — B3/B4

	Режимы резания	438
	Корректирующие значения радиуса	443
	Применение инструмента	445

Обзор программы метчиков из быстрорежущей стали HSS-E(-PM)
M — метрическая резьба

Вид обработки						
Глубина резьбы	**3,5 × D_N**	**1,5 × D_N**		**2,5 × D_N**		**3 × D_N**
Обозначение	**TC216 Perform**	**TC122 Supreme**	**Paradur® Ni**	**TC121 Supreme**	**TC122 Supreme**	**TC115 Perform**
Диапазон размеров	M 1.6–M 20	M 3–M 20	M 2–M 20	M 2–M 20	M 5–M 20	M 1.6–M 20
Допуск	6H	6HX	6HX	6HX	6HX	6H
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный	Наружный	Наружный/осевой	Осевой	Наружный
Форма заборного конуса	B	C	C	C	C	C / E
Покрытие/сплав	WY80FC / WY80AA	WW60BC	TICN/без покрытия	WW60RG / WY80BD	WW60BC	WY80FC / WY80AA
Исполнение	M	M	M	M	M	M
Стр.	355	362	364	360	363	356

Вид обработки	
Глубина резьбы	**3 × D_N**
Обозначение	**TC120 Supreme**
Диапазон размеров	M 3–M 30
Допуск	6HX
Подвод СОЖ	Наружный/осевой
Форма заборного конуса	C
Покрытие/сплав	WW60AG
Исполнение	M
Стр.	358

B 3

Обзор программы метчиков из быстрорежущей стали HSS-E(-PM)
MF — метрическая резьба с мелким шагом

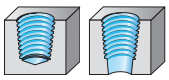
Вид обработки		
Глубина резьбы	**2 × D_N**	**3,5 × D_N**	**3 × D_N**
Обозначение	**Prototex® TiNi**	**TC216 Perform**	**TC115 Perform**
Диапазон размеров	MF 8x0.75– MF 16x1	MF 8x1– MF 18x1.5	MF 8x1– MF 18x1.5
Допуск	6HX	6H	6H
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный	Наружный
Форма заборного конуса	B	B	C
Покрытие/сплав	TICN/без покрытия	WY80FC / WY80AA	WY80FC / WY80AA
Исполнение	M	M	M
Стр.	366	365	365

Обзор программы метчиков из быстрорежущей стали HSS-E(-PM) UNC / UNF

Вид обработки						
Глубина резьбы	**2 × D_N**	**3,5 × D_N**	**1,5 × D_N**	**3 × D_N**	**3,5 × D_N**	**2 × D_N**
Обозначение	**Prototex® TiNi**	**TC216 Perform**	**Paradur® Ni**	**TC115 Perform**	**Paradur® HT**	**Prototex® TiNi**
Диапазон размеров	UNC 2-56– UNC 3/4-10	UNC 6-32– UNC 3/4-10	UNC 2-56– UNC 3/4-10	UNC 6-32– UNC 3/4-10	UNC 1/4-20– UNC 1"-8	UNF 4-48– UNF 5/8-18
Допуск	3B / 2B	2B	2B	2B	2B	3B / 2B
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный	Наружный	Наружный	Осевой	Наружный
Форма заборного конуса	B	B	C	C	C	B
Покрытие/сплав	TICN/без покрытия	WY80AA	TICN/без покрытия	WY80AA	TIN	TICN/без покрытия
Исполнение	M	M	M	M	M	M
Стр.	368	367	372	370	371	373

Вид обработки	
Глубина резьбы	**1,5 × D_N**
Обозначение	**Paradur® Ni**
Диапазон размеров	UNF 8-36– UNF 5/8-18
Допуск	3B
Подвод СОЖ	Наружный
Форма заборного конуса	C
Покрытие/сплав	TICN/без покрытия
Исполнение	M
Стр.	375

Обзор программы метчиков из быстрорежущей стали HSS-E(-PM) NPT

Вид обработки	
Глубина резьбы	**-**
Обозначение	**Paradur® Ni**
Диапазон размеров	NPT 1/16-27– NPT 1"-11.5
Допуск	СТАНДАРТ
Подвод СОЖ	Наружный
Форма заборного конуса	C
Покрытие/сплав	TICN/без покрытия
Исполнение	
Стр.	376

B 3

Система обозначений
Метчики

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 3 Метчики для глухих и сквозных отверстий	15 Универсальный Угол подъёма канавки 45° 300–1 000 Н/мм² 16 Универсальный С прямыми канавками и спиральным заборным конусом 300–800 Н/мм² 20 ISO P Угол подъёма канавки 45° 350–800 Н/мм² 21 ISO P Угол подъёма канавки 40° 800–1 250 Н/мм² 22 ISO P Угол подъёма канавки 15° 1 000–1 400 Н/мм² 88 ISO H С прямыми канавками 50–58 HRC 89 ISO H С прямыми канавками 55–65 HRC

5	6	7	8
1-й разделительный знак	**Размер резьбы**	**Допуск/тип хвостовика**	**Модификация**
– Метрические размеры		C 6HX, 2B Усиленный хвостовик L 6HX, 2B Хвостовик с обнижением	0 С наружным подводом СОЖ 1 С внутренним подводом СОЖ по осевым каналам D Заборный конус, форма D E Заборный конус, форма E

Система обозначений сплавов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали HSS-E(-PM)

Пример:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

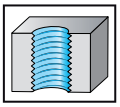
1	2	3
Субстрат	**Область применения**	**Покрытие**
Твёрдый сплав: E, J HSS-E-PM: W HSS-E: Y	Износостойкость / Прочность 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95	AA TiN AG TiNK/vap BA TiCN BD TiCN BC TiCN RG TiAlN

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC216 Perform mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

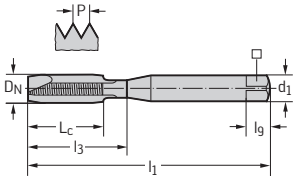
≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

M DIN 13 | ISO2/6H



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

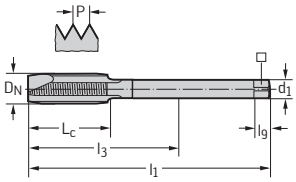
DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2	☹	☹
TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2	☹	☹
TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2	☹	☹
TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	☹	☹
TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	☹	☹
TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	☹	☹
TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	☹	☹
TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	☹	☹

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC216-M3-C0-WY80FC

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3	☹	☹
TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	☹	☹
TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	☹	☹
TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	☹	☹

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC216-M12-L0-WY80FC

B 3

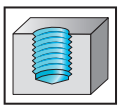
☹ / ★ Новый инструмент

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC115 Perform mm

≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000–350 N/mm²

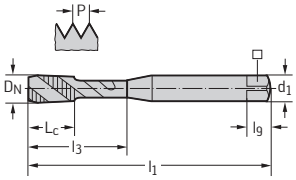
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | ISO2/6H



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

DIN 371

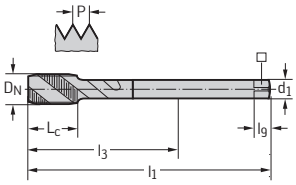


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2	✗	✗
TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3	✗	✗
TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3	✗	✗
TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	✗	✗
TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	✗	✗
TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	✗	✗
TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	✗	✗
TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✗	✗
TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✗	✗

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC115-M3-C0-WY80FC

B 3

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	✗	✗
TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	✗	✗
TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	✗	✗
TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✗	✗

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC115-M12-L0-WY80FC

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших | нормальных | неблаго-приятных

условий обработки

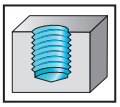
●● Основная область применения

● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC115 Perform mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

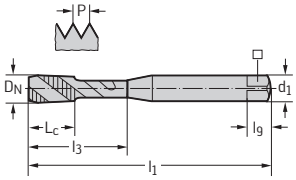
M DIN 13 | ISO2/6H



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

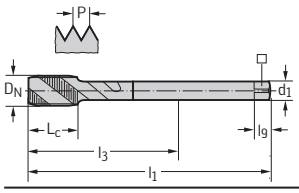
DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3	☹
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3	☹
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	☹
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	☹
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	☹
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M3-CE-WY80AA

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3	☹
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3	☹
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3	☹
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	☹

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

B 3

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC120 Supreme mm

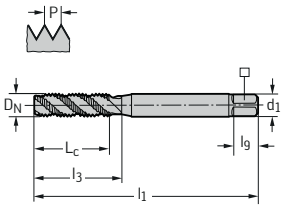
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

DIN 371

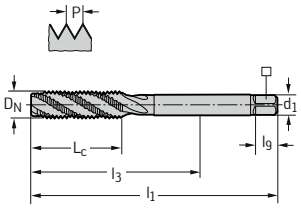


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3	✖
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3	✖
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3	✖
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3	✖
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	✖
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M3-C0-WW60AG

B 3

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	✖
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	✖
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4	✖
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4	✖
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4	✖

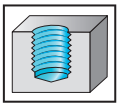
Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших | нормальных | неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC120 Supreme mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

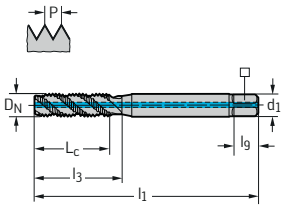
M DIN 13 | 6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 25HRC 850 –350 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

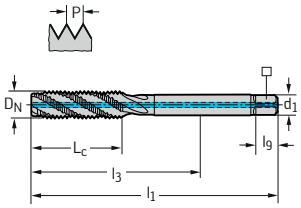
DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3	✖
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M8-C1-WW60AG

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AG
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4	✖
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4	✖

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

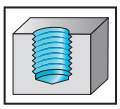
B 3

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-(PM) TC121 Supreme mm

– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– WY80BD = HSS-E + TiCN

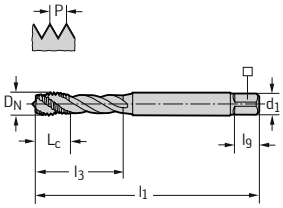
≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 371

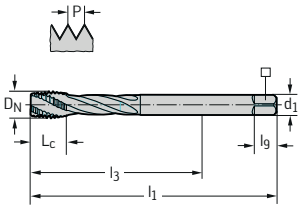


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3	✖	✖
TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3	✖	✖
TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	✖	✖
TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	✖	✖
TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✖	✖
TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M2-C0-WW60RG

B 3

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG	WY80BD
TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	✖	✖
TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	✖	✖
TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	✖	✖
TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✖	✖

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

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших | нормальных | неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-(PM) TC121 Supreme mm

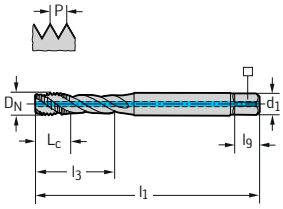
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 40° | 40HRC 1300 –800 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

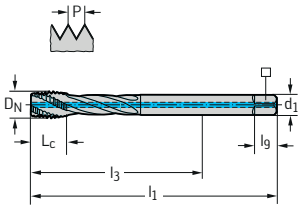
DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3	✖
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3	✖
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	✖
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M5-C1-WW60RG

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60RG
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4	✖
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4	✖
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4	✖
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4	✖

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC122 Supreme mm

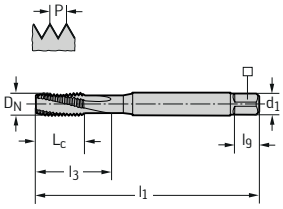
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –1000 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

DIN 371

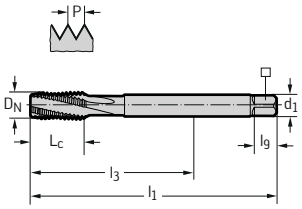


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3	●
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3	●
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M3-C0-WW60BC

B 3

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●

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

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC122 Supreme mm

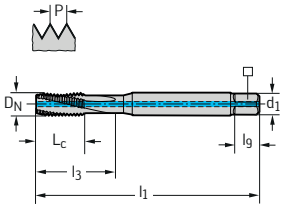
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13	6HX	

≤ 2,5×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

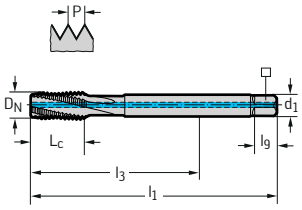
DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3	●
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	●
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	●
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3	●

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M5-C1-WW60BC

DIN 376



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60BC
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4	●
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4	●
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4	●
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4	●

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

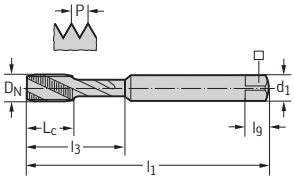
≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 ~700 N/mm²

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX

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

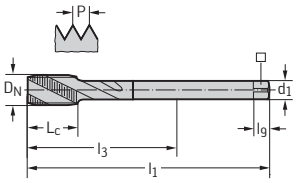
~DIN 371



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

B 3

DIN 376



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
	204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
	204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
	204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

WALTER SELECT

●● Основная область применения

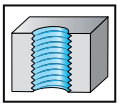
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC216 Perform mm

≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 -350 N/mm²

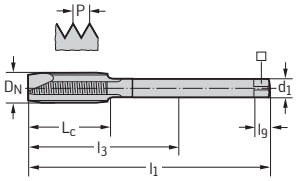
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13 | ISO2/6H



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

DIN 374



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3	☹	☹
TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3	☹	☹
TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4	☹	☹
TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4	☹	☹
TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4	☹	☹
TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4	☹	☹
TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4	☹	☹

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC216-M8X1-L0-WY80FC

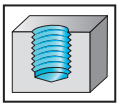
B 3

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC115 Perform mm

≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 -350 N/mm²

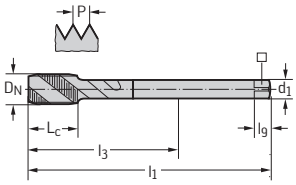
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13 | ISO2/6H



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

DIN 374



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA	WY80FC
TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3	☹	☹
TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3	☹	☹
TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3	☹	☹
TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹
TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4	☹	☹
TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4	☹	☹
TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4	☹	☹
TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4	☹	☹

Пример заказа метчика из сплава WY80FC: TC115-M8X1-L0-WY80FC

☹☹☹ / ★ Новый инструмент

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

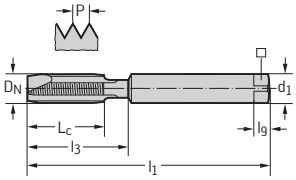
– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX

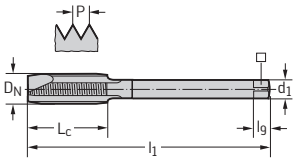
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●●		●	●●		
Без покрытия	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3

DIN 374



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

B 3

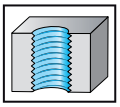
WALTER SELECT
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC216 Perform mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

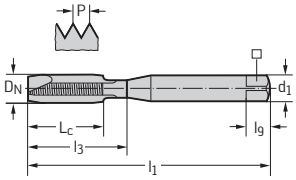
≤ 3,5×DN | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –350 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 2B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

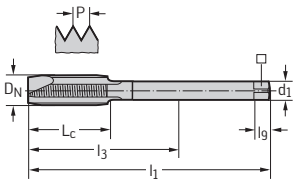
DIN 371



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC216-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3	✖
TC216-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3	✖
TC216-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3	✖
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	✖
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	✖
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	✖

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC6-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4	✖
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4	✖
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4	✖

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

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

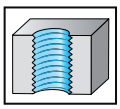
mm

Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

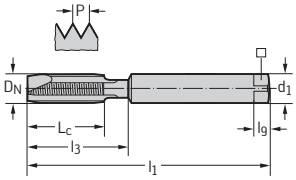
≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 3B



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

~DIN 2184-1

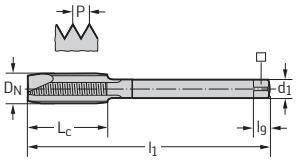


Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2220706-UNC4	22207-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

B 3

DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2225706-UNC7/16	22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2225706-UNC1/2	22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2225706-UNC5/8	22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

WALTER SELECT
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

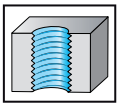
mm

Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

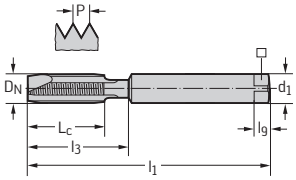
≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 2B



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

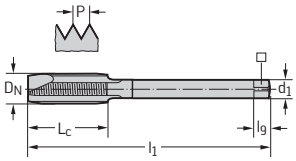
~DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC 5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



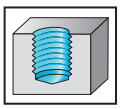
Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E TC115 Perform mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

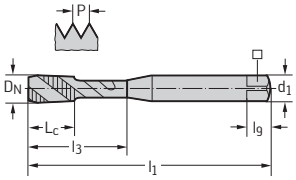
≤ 3×DN | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 2B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

DIN 371

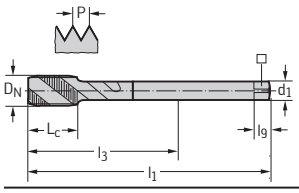


Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-UNC6-C0-	UNC 6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3	●●
TC115-UNC8-C0-	UNC 8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3	●●
TC115-UNC10-C0-	UNC 10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3	●●
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3	●●
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3	●●
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC6-C0-WY80AA

B 3

DIN 376



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AA
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3	●●
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3	●●
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4	●●

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

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E

mm

Paradur® HT

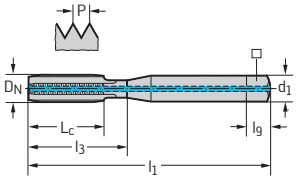
– Для обработки материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNC ASME B1.1	2B	

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC 1400 –500 N/mm²

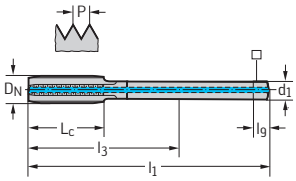
	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



Обозначение TiN	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
2231115-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
2231115-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
2231115-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



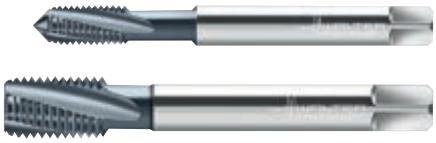
Обозначение TiN	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
2236115-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
2236115-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
2236115-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
2236115-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

B 3

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni



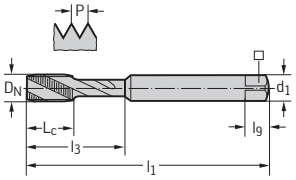
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 2B

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

~DIN 2184-1

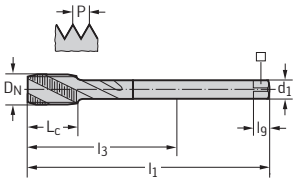


Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
22410206-UNC2	224102-UNC2	UNC 2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC3	224102-UNC3	UNC 3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC 4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
22410206-UNC6	224102-UNC6	UNC 6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC 8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC 10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: без кольцевой канавки после резьбы

B 3

DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
22460206-UNC7/16	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

WALTER SELECT
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

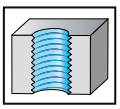
mm

Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

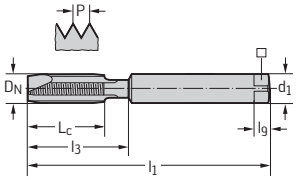
≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

UNF ASME B1.1 | 3B



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

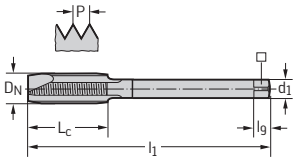
~DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2320706-UNF4	23207-UNF4	UNF 4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2320706-UNF5	23207-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2320706-UNF6	23207-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF8	23207-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

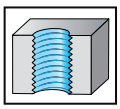
mm

Prototex® TiNi

– Для обработки с СОЖ
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

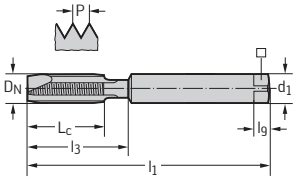
≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

UNF ASME B1.1 | 2B



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

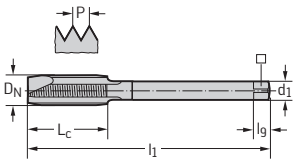
~DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF 5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2321706-UNF6	23217-UNF6	UNF 6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 h9 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 мм	□ мм	l_9 мм	N
2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

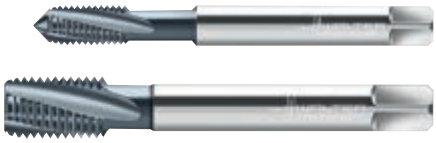
B 3

WALTER SELECT
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E-PM

mm

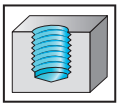
Paradur® Ni



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

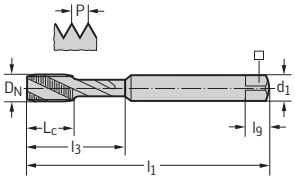
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

UNF ASME B1.1 | 3B



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

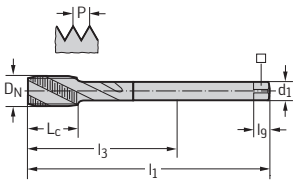
~DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF 8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF 10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
23410406-UNF12	234104-UNF12	UNF 12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: без кольцевой канавки после резьбы

DIN 2184-1



Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

Метчики машинные быстрорежущие HSS-E

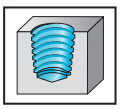
mm

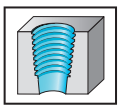
Paradur® Ni

C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

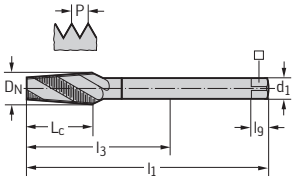
NPT
ASME B1.20.1





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

PWZ

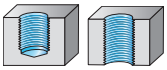
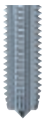


Обозначение TiCN	Обозначение Без покрытия	D_N-P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	NPT 1/16-27	7,717	27	80	14	56	8	6,2	6	3
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	NPT 1/8-27	10,065	27	90	14	61	11	9	9	4
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	NPT 1/4-18	13,372	18	100	20	56	14	11	11	4
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	NPT 3/8-18	16,812	18	110	20	65	16	12	12	5
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	NPT 1/2-14	20,947	14	125	26	78	18	14,5	15	5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	NPT 3/4-14	26,292	14	140	26	75	22	18	18	5
2546706-NPT1	25467-NPT1	NPT 1“-11.5	32,914	12	150	31	81	28	22	22	5

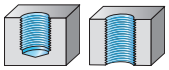
Конусность 1:16

B 3

Обзор программы твердосплавных метчиков M — метрическая резьба

Вид обработки		
Глубина резьбы	**2 × D_N**	
Обозначение	**TC388 Supreme**	**TC389 Supreme**
Диапазон размеров	M 3–M 16	M 3–M 16
Допуск	6HX	6HX
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный
Форма заборного конуса	C	D
Покрытие/сплав	WJ30BA	WE10BA
Исполнение	M	M
Стр.	378	378
		

Обзор программы твердосплавных метчиков G

Вид обработки	
Глубина резьбы	**2 × D_N**
Обозначение	**TC388 Supreme**
Диапазон размеров	G 1/8-28– G 1/4-19
Допуск	6HX
Подвод СОЖ	Наружный
Форма заборного конуса	C
Покрытие/сплав	WJ30BA
Исполнение	M
Стр.	379

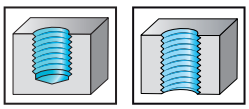
B 3

Метчики машинные твердосплавные TC388 Supreme mm

– Метчики для обработки материалов повышенной твёрдости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

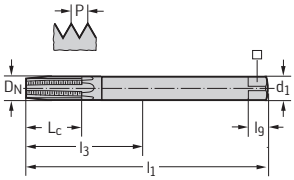
≤ 2×D_N | C=2-3 | 58HRC / 50HRC

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA					●	●●	

~DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h6 мм	□ мм	l_9 мм	N	WJ30BA
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5	☺
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5	☺
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6	☺
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6	☺

Без кольцевой канавки после резьбы
Пример заказа инструмента из сплава WJ30BA: TC388-M3-C0-WJ30BA

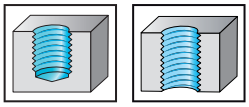
B 3

Метчики машинные твердосплавные TC389 Supreme mm

– Метчики для обработки материалов повышенной твёрдости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

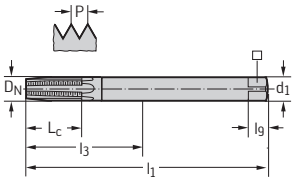
≤ 2×D_N | D=3,5-5 | 65HRC / 55HRC

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WE10BA					●	●●	

~DIN 371



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h6 мм	□ мм	l_9 мм	N	WE10BA
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺

Без кольцевой канавки после резьбы
Пример заказа инструмента из сплава WE10BA: TC389-M3-CD-WE10BA

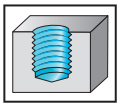
☺☺☺ / ★ Новый инструмент

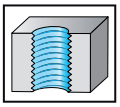
Метчики машинные твердосплавные
TC388 Supreme mm

– Метчики для обработки материалов повышенной твёрдости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

≤ 2×D_N | C=2-3 | 58HRC / 50HRC

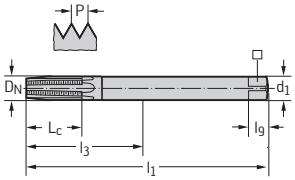
G
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30BA					●	●●	

~DIN 371



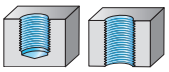
Обозначение	D_N-P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h6 мм	□ мм	l_9 мм	N	WJ30BA
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5	☺
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6	☺

Без кольцевой канавки после резьбы
Пример заказа инструмента из сплава WJ30BA: TC388-G1/8-C0-WJ30BA

B 3

☺ 😐 ☹/★ Новый инструмент

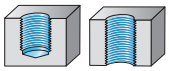
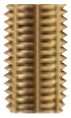
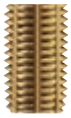
Обзор программы раскатников твердосплавных и быстрорежущих HSS-E (-PM) M — метрическая резьба

Вид обработки						
Глубина резьбы	**3 × D_N**			**3,5 × D_N**		
Обозначение	**TC420 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC410 Advance**
Диапазон размеров	M 2–M 20	M 1–M 24	M 3 LH–M 16 LH	M 2–M 20	M 3–M 16	M 2–M 24
Допуск	6HX / 6GX	6HX / 6GX / 7GX	6HX	6HX / 6GX	6HX / 6GX	6HX / 6GX / 7GX
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный	Наружный	Наружный/ радиальный	Наружный/ радиальный	Наружный
Форма заборного конуса	C	C / D	C	C / E	C	C
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WY80AD	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD
Инструментальный материал	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
Стр.	383	396	398	386	392	401

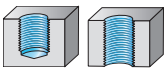
Вид обработки			
Глубина резьбы	**3 × D_N**	**3,5 × D_N**	
Обозначение	**TC420 Supreme**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**
Диапазон размеров	M 5–M 16	M 2–M 16	M 8–M 16
Допуск	6HX	6HX	6HX
Подвод СОЖ	Осевой	Наружный	Осевой
Форма заборного конуса	C	E	C
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60BA	WW60AD
Инструментальный материал	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Стр.	384	391	393

B 3

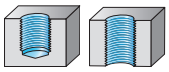
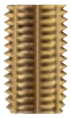
Обзор программы раскатников твердосплавных и быстрорежущих HSS-E (-PM) MF — метрическая резьба с мелким шагом

Вид обработки					
Глубина резьбы	**3,5 × D_N**			**3,5 × D_N**	
Обозначение	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**	**TC410 Advance**	**TC420 Supreme**	**TC430 Supreme**
Диапазон размеров	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 8x1– MF 16x1.5	MF 4x0.5– MF 30x2	MF 8x1– MF 14x1.5	MF 8x1– M 16x1.5
Допуск	6HX / 6GX	6HX	6HX / 6GX	6HX	6HX
Подвод СОЖ	Наружный/ радиальный	Наружный/ радиальный	Наружный	Осевой	Осевой
Форма заборного конуса	C	C	C / E	C	C
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WW60AD	WW60AD
Инструментальный материал	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
Стр.	404	406	408	404	406
					

Обзор программы раскатников твердосплавных и быстрорежущих HSS-E UNC / UNF

Вид обработки		
Глубина резьбы	**3,5 × D_N**	
Обозначение	**TC410 Advance**	**TC410 Advance**
Диапазон размеров	UNC 2-56– UNC 5/8-11	UNF 2-64– UNF 5/8-18
Допуск	2BX	2BX
Подвод СОЖ	Наружный	Наружный
Форма заборного конуса	C	C
Покрытие/сплав	WY80AD	WY80AD
Инструментальный материал	HSS-E	HSS-E
Стр.	410	411

Обзор программы раскатников твердосплавных и быстрорежущих HSS-E G

Вид обработки	
Глубина резьбы	**3,5 × D_N**
Обозначение	**TC410 Advance**
Диапазон размеров	G 1/8-28– G 1"-11
Допуск	СТАНДАРТ
Подвод СОЖ	Наружный
Форма заборного конуса	C
Покрытие/сплав	WY80AD
Инструментальный материал	HSS-E
Стр.	412
	

B 3

Система обозначений
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E(-PM)

Пример:

T	C	4	20	–	M10	–	C	1	–	W	W	60	AD
1	2	3	4	5	6		7	8		Сплав			

1	2	3	4
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента
T Threading (Нарезание резьбы)		4 Раскатник	10 / 20 Универсальный 200–1 200 Н/мм² 30 ISO P 200–1 200 Н/мм²

5	6	7	8
1-й разделительный знак	Размер резьбы	Допуск/тип хвостовика	Модификация
– Метрические размеры . DIN/ANSI		C 6HX, 2BX Усиленный хвостовик E 6GX Усиленный хвостовик F 7GX Усиленный хвостовик L 6HX, 2BX Хвостовик с обнижением N 6GX Хвостовик с обнижением P 7GX Хвостовик с обнижением	0 С наружным подводом СОЖ без канавок для СОЖ 1 С внутренним подводом СОЖ по осевым каналам, без канавок для СОЖ 2 С внутренним подводом СОЖ по радиальным каналам 6 С наружным подводом СОЖ с канавками для СОЖ E Форма заборного конуса E H Удлинённый хвостовик XL

Система обозначений сплавов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали HSS-E(-PM)

Пример:

W	W	60	AD
Walter	1	2	3

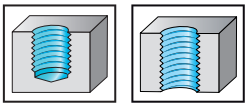
1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрытие
Твёрдый сплав HSS-E-PM W HSS-E Y	Износостойкость: 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	AD TiN BA TiCN EL AlCRN

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

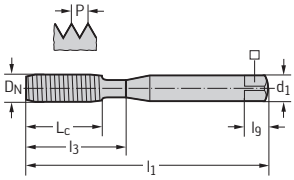
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX



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

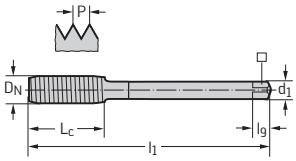
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-C0-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
TC420-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

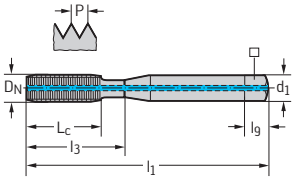
≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX

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

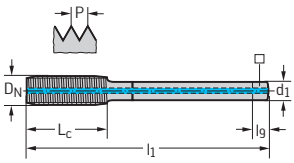
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M5-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

B 3

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших | нормальных | неблаго-приятных

условий обработки

●● Основная область применения

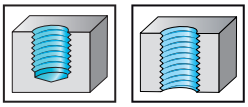
● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

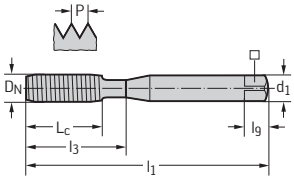
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6GX



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

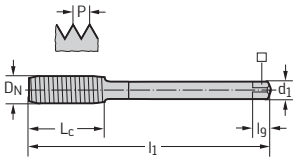
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-E0-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

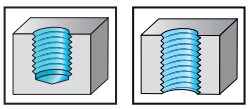
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

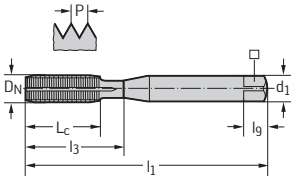
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174

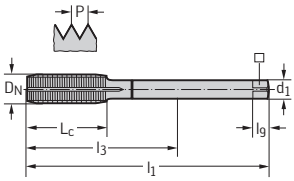


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-C6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖
TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

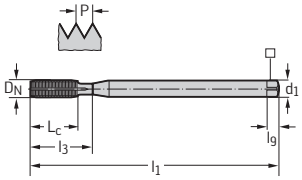
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | XL (l_1) | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

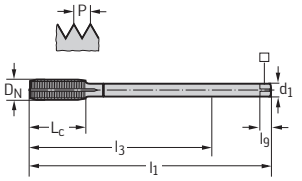
~DIN 371 XL



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4	✖
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5	✖
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5	✖
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN376 XL



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5	✖
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6	✖
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6	✖
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6	✖

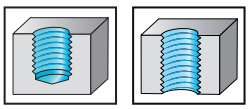
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8-LH-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

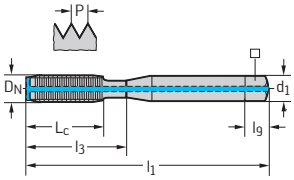
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174

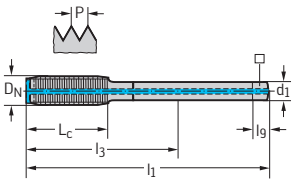


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	●	●
TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	●	●
TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	●	●

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

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	●	●
TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	●	●
TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	●	●
TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7	●	●

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

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших | нормальных | неблаго-приятных

условий обработки

●● Основная область применения

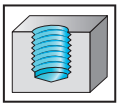
● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

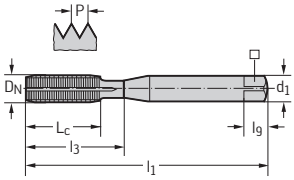
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6HX



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

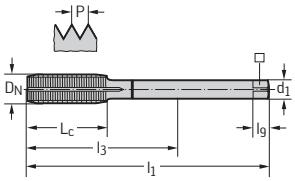
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-CE-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-CE-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	✖

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

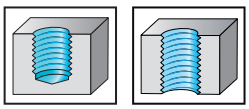
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

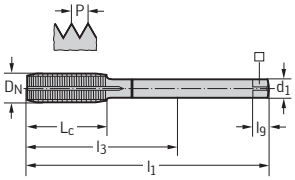
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6GX



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

DIN 2174

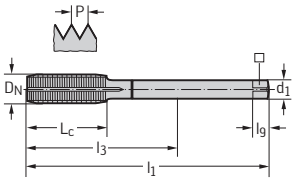


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4	✖	✖
TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-E6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

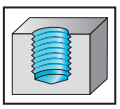
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

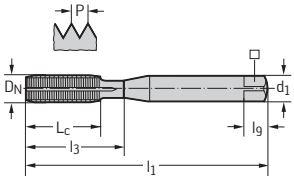
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | 6GX



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

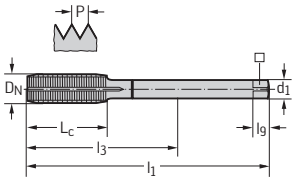
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3	✖	✖
TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	✖
TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	✖
TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5	✖	✖
TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M2-EE-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6	✖	
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6	✖	
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6	✖	

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

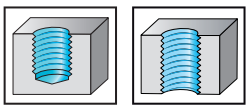
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

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

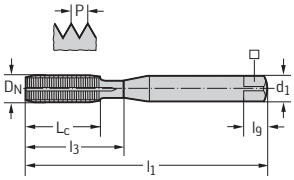
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174

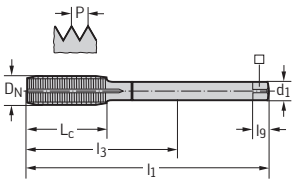


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4	✖	
TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5	✖	
TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5	✖	
TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5	✖	
TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖	✖
TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-C6-WW60AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8		✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших | нормальных | неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

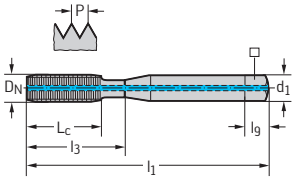
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

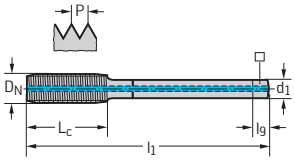
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖
TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖

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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✖
TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	✖

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

B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

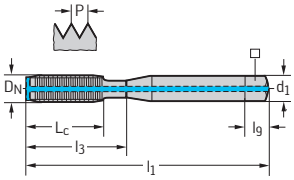
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

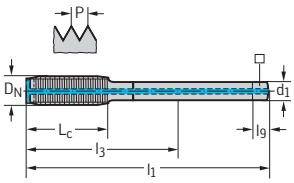
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	●
TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	●

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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	●
TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	●

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

B 3

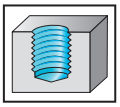
WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших | нормальных | неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

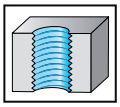
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

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

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

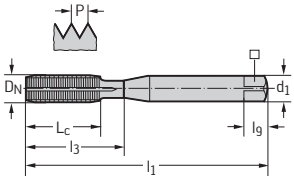
M DIN 13 | 6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

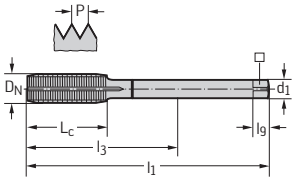
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6	✖
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8-E6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8	✖
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

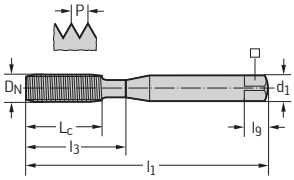
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

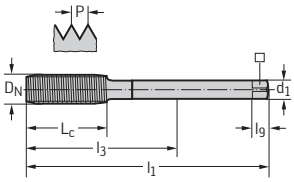
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3	●●
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●●
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●●
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●●
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●●
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●●
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●●
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	●●
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●●
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●●
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	●●
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	●●
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	●●
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	●●
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	●●

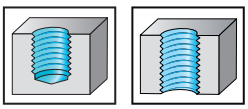
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

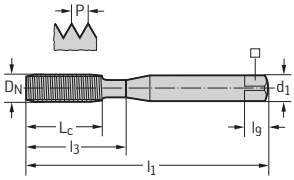
≤ 3×D_N | D=3,5-5 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

B 3

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

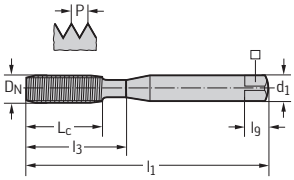
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | C=2-3 | LH | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174

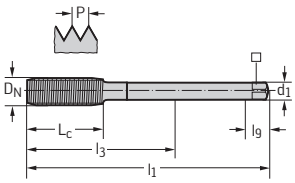


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M3-CL-	M 3 - LH	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●
TC410-M4-CL-	M 4 - LH	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5-CL-	M 5 - LH	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6-CL-	M 6 - LH	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M8-CL-	M 8 - LH	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-M10-CL-	M 10 - LH	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M3-CL-WY80AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-LL-	M 12 - LH	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●
TC410-M16-LL-	M 16 - LH	2	110	25	68	12	9	12	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших | нормальных | неблаго-приятных

условий обработки

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

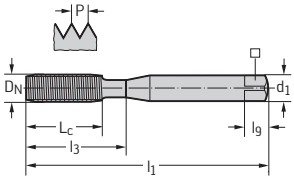
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

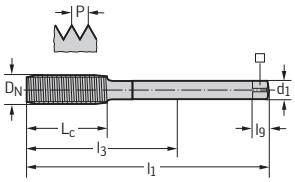
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-E0-WY80AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

B 3

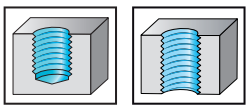
☹ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

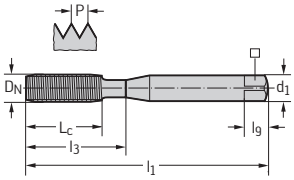
≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 7GX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	✗
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	✗
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	✗
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✗
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	✗
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	✗
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	✗
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	✗

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-F0-WY80AD

B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

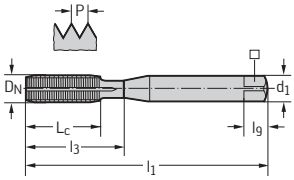
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

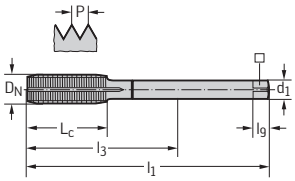


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5	☹
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-C6-WY80AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6	☹
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6	☹
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7	☹
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7	☹
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

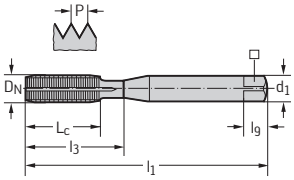
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6GX

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

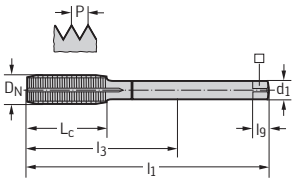


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	●
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	●
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4	●
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-E6-WY80AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

WALTER SELECT

Оптимально подходит для

хороших | нормальных | неблаго-приятных

условий обработки

●● Основная область применения

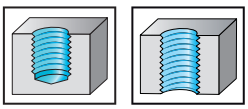
● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

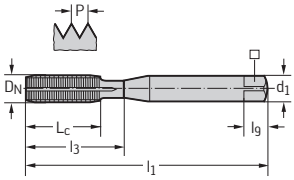
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 7GX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

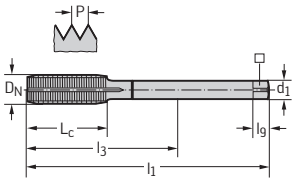
DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4	☹
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-F6-WY80AD

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

B 3

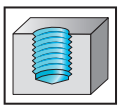
☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

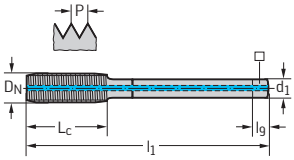
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖
TC420-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L1-WW60AD

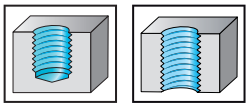
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

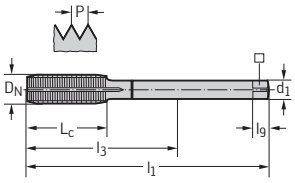
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖	✖
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✖	✖

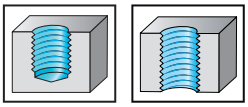
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

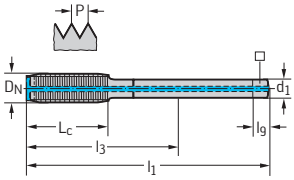
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖	✖
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-L2-WW60AD

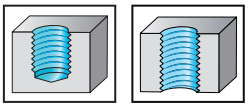
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC420 Supreme mm

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

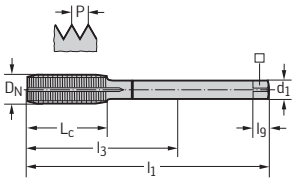
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13 | 6GX



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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	✖	✖
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	✖	✖
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	✖	✖
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	✖	✖
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	✖	✖

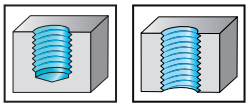
Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M8X1-N6-WW60AD

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

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

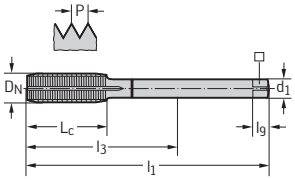
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



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

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✖	✖
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✖	✖
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✖	✖
TC430-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	✖	✖
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	✖	✖
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M8X1-L6-WW60AD

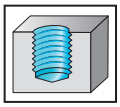
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

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

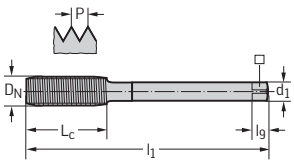
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✖
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✖
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✖
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	✖
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	✖

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

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E-PM TC430 Supreme mm

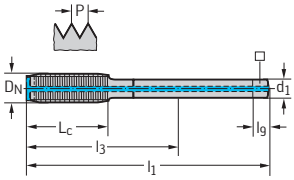
– Для обработки материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WW60AD
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	✖
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	✖
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	✖
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	✖
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	✖
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	✖

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

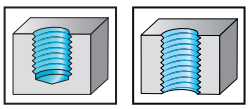
B 3

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

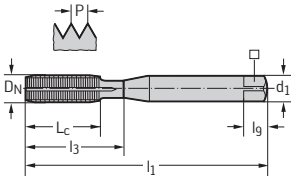
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174

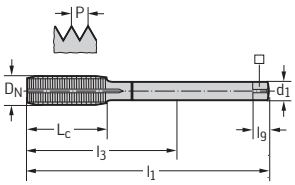


Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	●
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

B 3

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	15	6	4,9	8	5	●
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	15	6	4,9	8	5	●
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	18	6	4,9	8	5	●
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	20	7	5,5	8	6	●
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	20	7	5,5	8	6	●
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	●
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	●
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	●
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	●
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	●
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	●
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	●
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	●
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	●
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	●
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	●
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	●
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	●
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	●
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	●

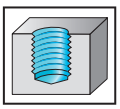
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M8X0.5-L6-WY80AD

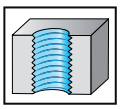
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

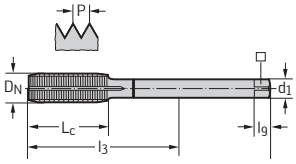
MF DIN 13 | 6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	20	7	5,5	8	6	☹
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	☹
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

B 3

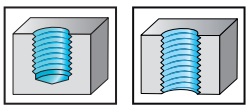
☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

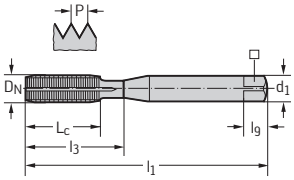
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

UNC ASME B1.1 | 2BX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1

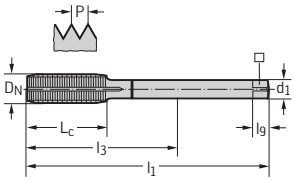


Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC 2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	●
TC410-UNC4-C6-	UNC 4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	●
TC410-UNC6-C6-	UNC 6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	●
TC410-UNC8-C6-	UNC 8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	●
TC410-UNC10-C6-	UNC 10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	●
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	●
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	●
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC2-C6-WY80AD

B 3

DIN 2184-1



Обозначение	D_N-P	D_N мм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	●
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	●
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	●

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC7/16-L6-WY80AD

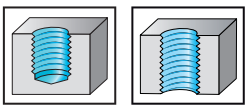
● ● ● / ★ Новый инструмент

Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

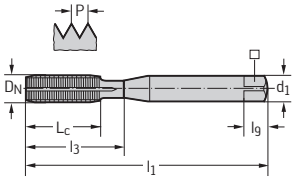
≤ 3,5×DN | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

UNF ASME B1.1 | 2BX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

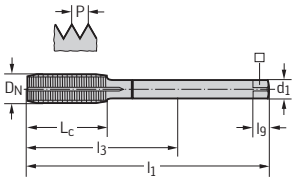
DIN 2184-1



Обозначение	DN-P	DN мм	l1 мм	Lc мм	l3 мм	d1 h9 мм	□ мм	l9 мм	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF 2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	✗
TC410-UNF4-C6-	UNF 4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	✗
TC410-UNF6-C6-	UNF 6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	✗
TC410-UNF8-C6-	UNF 8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	✗
TC410-UNF10-C6-	UNF 10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	✗
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	✗
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	✗
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	✗

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF2-C6-WY80AD

DIN 2184-1



Обозначение	DN-P	DN мм	l1 мм	Lc мм	l3 мм	d1 h9 мм	□ мм	l9 мм	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	✗
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	✗
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	✗

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF7/16-L6-WY80AD

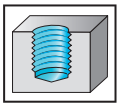
B 3

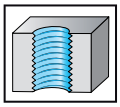
Раскатники машинные быстрорежущие HSS-E TC410 Advance mm

– Для обработки материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

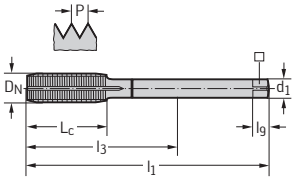
G
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189



Обозначение	D_N-P	D_N мм	Ниток на дюйм	l_1 мм	L_c мм	l_3 мм	d_1 h9 мм	□ мм	l_9 мм	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	20	7	5,5	8	5	☹
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☹
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☹
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	☹
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☹

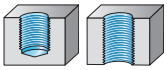
Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-G1/8-N6-WY80AD

B 3

☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

B 3

Обзор программы резьбофрез

Вид обработки	Универсальная					
						
Глубина резьбы	**2 × D_N**		**2,5 × D_N**		**3 × D_N**	
Обозначение	**TC620 Supreme**	**T2711**	**TC620 Supreme**	**T2712**	**T2713**	
Описание	Многорядные резьбофрезы	Резьбофрезы с пластинами	Многорядные резьбофрезы	Резьбофрезы с пластинами	Резьбофрезы с пластинами	
Подвод СОЖ	Осевой	Осевой/радиальный	Осевой	Осевой/радиальный	Осевой/радиальный	
Покрытие/сплав	WB10TJ	WSM37S	WB10TJ	WSM37S	WSM37S	
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 1835 B	DIN 6535 HA	DIN 1835 B	DIN 1835 B / Walter Capto™	
Угол подъёма винтовой канавки	20°	–	20°	–	–	
Вид резьбы | Стр.	M / MF | 417 UNC | 418	M / MF | 422 UNC / UNF / UN | 428	M / MF | 417	M / MF | 424 UNC / UNF / UN | 430 G (BSP) | 436	M / MF | 426 UNC / UNF / UN | 432 G (BSP) | 436	

B 4

	Специализированная	
	$2 \times D_N$	$2{,}5 \times D_N$
	TC685 Supreme	TC685 Supreme
	Орбитальные свёрла-резьбофрезы для тяжёлой обработки	Орбитальные свёрла-резьбофрезы для тяжёлой обработки
	Наружный/осевой	Наружный/осевой
	WB10RC	WB10RC
	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
	-15°	-15°
	M / MF | 419	M / MF | 420

B 4

Система обозначений резьбофрез твердосплавных

Пример:

T	C	6	85	–	M10	–	A	1	D	–	W	B	10	RC
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 85 ISO H, орбитальное сверло-резьбофреза

5	6	7	8	9
1-й разделительный знак	**Размер резьбы**	**Тип хвостовика**	**Подвод СОЖ**	**Глубина резьбы**
– Метрические размеры		A Цилиндрический хвостовик W Weldon	0 Наружный 1 Внутренний, по осевым каналам	D 2,0 × D_N E 2,5 × D_N

B 4

Система обозначений сплавов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали

Пример:

W	B	10	RC
Walter	1	2	3

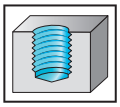
1	2	3
Субстрат	**Область применения**	**Покрытие**
Твёрдый сплав: B, J Быстрорежущая сталь	05, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95 Износостойкость ↓ Прочность ↑	RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN) TJ TiAlN

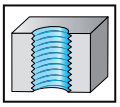
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme mm

– Универсальная многорядная резьбофреза
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

≤ 2×DN | 20° | 48HRC

M-MF
DIN 13

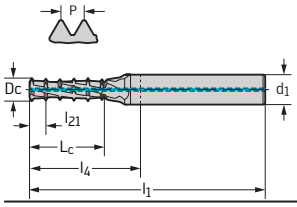




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	P мм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	0,70	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☹
TC620-M5-A1D-	0,80	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☹
TC620-M6-A1D-	1,00	4,7	2	12	21	57	6	4	☹
TC620-M8-A1D-	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
TC620-M10-A1D-	1,50	7,9	3	21	27	63	8	4	☹
TC620-M12-A1D-	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☹
TC620-M14-A1D-	2,00	11,2	4	28	38	83	12	4	☹
TC620-M16-A1D-	2,00	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
TC620-M20-A1D-	2,50	16,4	5	40	58	106	18	5	☹

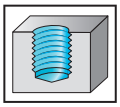
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M4-A1D-WB10TJ

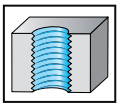
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme mm

– Универсальная многорядная резьбофреза
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

≤ 2,5×DN | 20° | 48HRC

M-MF
DIN 13

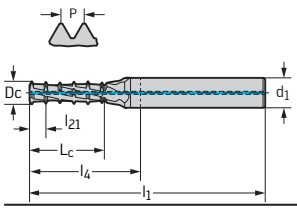




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	P мм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	0,70	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	☹
TC620-M5-A1E-	0,80	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	☹
TC620-M6-A1E-	1,00	4,7	3	15	21	57	6	4	☹
TC620-M8-A1E-	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	☹
TC620-M10-A1E-	1,50	7,9	4,5	27	36	72	8	4	☹
TC620-M12-A1E-	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	☹
TC620-M14-A1E-	2,00	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
TC620-M16-A1E-	2,00	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
TC620-M20-A1E-	2,50	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	☹

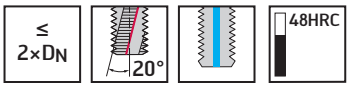
Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M4-A1E-WB10TJ

B 4

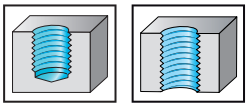
☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme mm

– Универсальная многорядная резьбофреза
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



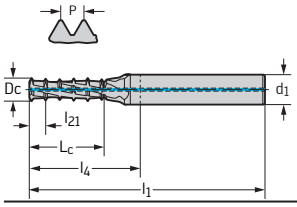
UNC
ASME B1.1



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

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	Ниток на дюйм мм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	☻
TC620-UNC10-A1D-	24	3,5	2,12	10,5	21	57	6	3	☻
TC620-UNC1/4-A1D-	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	☻
TC620-UNC5/16-A1D-	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☻
TC620-UNC3/8-A1D-	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	☻
TC620-UNC1/2-A1D-	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☻
TC620-UNC5/8-A1D-	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	☻
TC620-UNC3/4-A1D-	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC8-A1D-WB10TJ

B 4

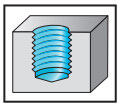
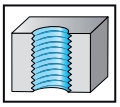
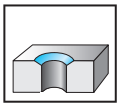
☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Свёрла-резьбофрезы орбитальные TC685 Supreme mm

– Орбитальное сверло-резьбофреза для обработки материалов повышенной твёрдости
– Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход

≤ 2×DN | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

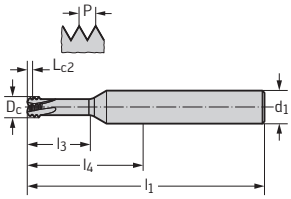
M-MF
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA

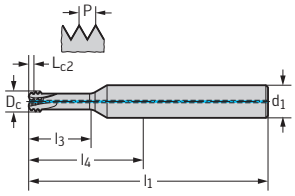


Обозначение	P мм	D_c мм	L_{c2} мм	l_3 мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10RC
TC685-M3-A0D-	0,5	2,4	0,55	6,8	14	50	6	4	☹
TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	0,77	9,1	14	50	6	4	☹
TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	0,89	11,2	21	57	6	4	☹

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc × 1,94
Пример: TC685-M4.. /3,1 мм × 1,94 = 6,01 мм/MF 6x0.7
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	P мм	D_c мм	L_{c2} мм	l_3 мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10RC
TC685-M6-A1D-	1	4,6	1,11	13,5	21	57	6	4	☹
TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	1,39	17,9	27	63	8	4	☹
TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	1,68	22,3	27	63	8	4	☹
TC685-M12-A1D-	1,75	9	1,96	26,6	32	72	10	4	☹
TC685-M14-A1D-	2	10,5	2,25	31	38	83	12	4	☹
TC685-M16-A1D-	2	12,5	2,28	35	44	92	16	4	☹

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc × 1,94
Пример: TC685-M8.. /6,2 мм × 1,94 = 12,03 мм/MF 12x1,25
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M6-A1D-WB10RC

B 4

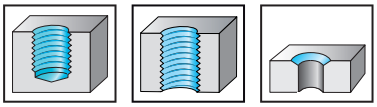
☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Свёрла-резьбофрезы орбитальные TC685 Supreme mm

– Орбитальное сверло-резьбофреза для обработки материалов повышенной твёрдости
– Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход

≤ 2,5×DN | L-rot. | -15° | 65HRC – 44HRC

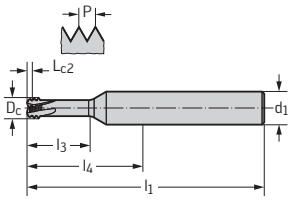
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA

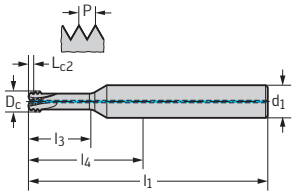


Обозначение	P мм	D_c мм	L_{c2} мм	l_3 мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10RC
TC685-M3-A0E-	0,5	2,4	0,55	8,3	14	50	6	4	●
TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	0,77	11,1	21	57	6	4	●
TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	0,89	13,7	21	57	6	4	●

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc × 1,94
Пример: TC685-M4.. /3,1 мм × 1,94 = 6,01 мм/MF 6x0.7
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

Инструмент

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	P мм	D_c мм	L_{c2} мм	l_3 мм	l_4 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	WB10RC
TC685-M6-A1E-	1	4,6	1,11	16,5	21	57	6	4	●
TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	1,39	21,9	27	63	8	4	●
TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	1,68	27,3	27	63	8	4	●
TC685-M12-A1E-	1,75	9	1,96	32,6	32	72	10	4	●
TC685-M14-A1E-	2	10,5	2,25	38	38	83	12	4	●
TC685-M16-A1E-	2	12,5	2,28	43	44	92	16	4	●

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc × 1,94
Пример: TC685-M8.. /6,2 мм × 1,94 = 12,03 мм/MF 12x1,25
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M6-A1E-WB10RC

B 4

Система обозначений резьбофрез с пластинами

Инструмент:

T	2	7	11	–	29	-	W	32	-	3	-	09	-	3	-	24
1	2	3	4	5	6		7	8		9		10		11		12

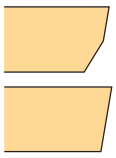
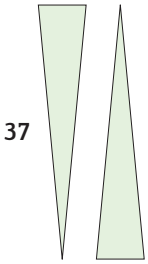
1	2	3	4	5	6
Назначение инструмента	**Серия**	**Тип инструмента**	**Тип инструмента**	**1-й разделительный знак**	**Режущий диаметр**
T Нарезание резьбы		**7** Резьбофреза со сменными пластинами	**11** Универсальная с трёхгранной пластиной 2,0 × D_N **12** Универсальная с трёхгранной пластиной 2,5 × D_N **13** Универсальная с трёхгранной пластиной 3,0 × D_N/модульн.	**–** Метрические размеры **·** Дюймовые размеры	

7	8	9	10	11	12
Вид крепления	**Размер крепления**	**Число эффективных зубьев**	**Размер пластины**	**Количество режущих рядов**	**Расстояние между режущими рядами**
W Weldon **C** Walter Capto™					

Пластина:

P26300	-	09	02	-	D	6	7		W	SM	37	S
1		2	3		4	5	6		Walter	7	8	9

1	2	3	4	5
Серия	**Размер пластины**	**Радиус пластины/спецификация резьбы**	**Канавка стружколома**	**Режущая кромка**
P26300 Резьбонарезная фрезерная пластина, трёхгранная с задними углами **P26310** Резьбонарезная фрезерная пластина, трёхгранная с задними углами, для однорядных инструментов	06 09 11 14 22	01 = 0,1 мм 02 = 0,2 мм 04 = 0,4 мм G11 = резьба G, 11 ниток на дюйм	**D** = 10°	6

6	7	8	9
Задний угол	**Область применения**	**Область применения ISO**	**Серия**
 1 7	**SM** Универсальное применение при обработке материалов ISO P, M, K, S и H	Износостойкость  37 Прочность Назначение сплава: 7 Резьбофрезерование	**S** Tiger·tec® Silver

B4

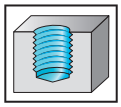
Резьбофрезы со сменными пластинами

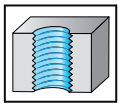
T2711 mm

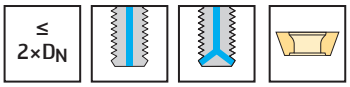
– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

M DIN 13

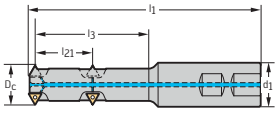
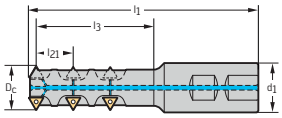
MF DIN 13







	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} мм	D_c мм	l_{21} мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3,00	19	24	51	110	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
	T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6,00	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4,00	29	24	76,5	149	32	3	9	P26300-09 ..
	T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,50	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
	T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5,00	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
	T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,50	44	33	119	202	40	3	9	

Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–35	40–52
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

B4

Выбор инструмента

Метрическая резьба

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом, P [мм]: 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2711	T2711-19-W20-3-06-2-24	51	0602							≥ 24	0601	0601		0602						
	T2711-24-W25-3-09-2-31.5	64,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2711-29-W32-3-09-3-24	76,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2711-35-W32-3-11-3-27	89,5				1102				≥ 42				1102			1102			
	T2711-40-W40-3-14-3-30	103					1404			≥ 48	1401	1401	1401	1402				1404		
	T2711-44-W40-3-14-3-33	119						1404		≥ 56	1401			1402					1404	
	T2711-52-W40-4-14-2-60	135							1404	≥ 64	1401	1401	1401	1402		1402		1404		1404

Пример: при использовании корпуса T2711-29-W32-3-09-3-24 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм, если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

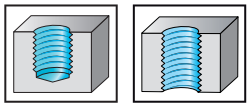
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2712 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

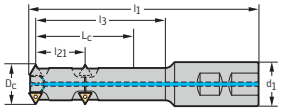
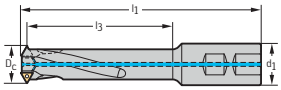
M DIN 13

MF DIN 13



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B 	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,50	-	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4,00	-	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,50	-	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5,00	-	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..
Хвостовик по DIN 1835 B 	T2712-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	T2712-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	-	-	167	249	40	4	4	

Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–29	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–35	40–52
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

B4

Выбор инструмента

Метрическая резьба

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом, P [мм]: 1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6
T2712	T2712-24-W25-3-09-2-31.5	79,5		0902						≥ 30	0901				0902					
	T2712-29-W32-3-09-2-36	94,5			0902					≥ 36	0901	0901		0902		0902				
	T2712-35-W32-3-11-2-40.5	110,5				1102				≥ 42	1101						1102			
	T2712-40-W40-3-14-2-50	127					1404			≥ 48		1401	1401					1404		
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602							≥ 24		0601		0602						
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902						≥ 30		0901			0902					
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902					≥ 36		0901			0902					
	T2712-35-W32-3-11	110,5				1102				≥ 42		1101			1102					
	T2712-40-W40-3-14	127					1404			≥ 48		1401			1402			1404		
	T2712-44-W40-3-14	147						1404		≥ 56		1401			1402			1404		
	T2712-52-W40-4-14	167							1404	≥ 64		1401			1402			1404		

Пример: при использовании корпуса T2712-29-W32-3-09-2-36 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм, если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

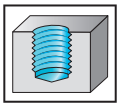
Резьбофрезы со сменными пластинами

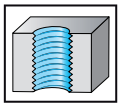
T2713 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

M DIN 13

MF DIN 13





≤ 3×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2713-19-W20-3-06	M24	3,00	8	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	T2713-24-W25-3-09	M30	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	M36	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	M42	4,50	6	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	M48	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	M56	5,50	5	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	M64	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ по ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	M72	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	M85	6,00	4	73	125	170	63	5	5	
	★ T2713-94-C8-5-22	M125	10,00	4	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–29	35	40–73	94
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Винт подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS1495 (TorxIP) 5,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–35	40–73	94
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,00	4	21,38	3	●	●	●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Выбор инструмента

Метрическая резьба

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	Резьба с крупным шагом: M24 / M27	M30 / M33	M36 / M39	M42 / M45	M48 / M52	M56 / M59	M64 / M68	D_N [мм]	Резьба с мелким шагом, P [мм]: 1,5–2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7–10
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							≥ 24	0601	0602							
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902						≥ 30	0901	0902							
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902					≥ 36	0901	0902							
	T2713-35-W32-3-11	131,5				1102				≥ 42	1101	1102							
	T2713-40-W40-3-14	151					1404			≥ 48	1401	1402				1404			
	T2713-44-W40-3-14	175						1404		≥ 56	1401	1402				1404			
	T2713-52-W40-4-14	199							1404	≥ 64	1401	1402				1404			
	T2713-60-C5-4-14	115								≥ 72	1401	1402				1404			
	T2713-73-C6-5-14	125								≥ 85	1401	1402				1404			
	T2713-94-C8-5-22	140								≥ 125								2204	

Пример: при использовании корпуса T2713-29-W32-3-09 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы M36 или M39. Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы с мелким шагом 3 и 4 мм, если номинальный диаметр ≥ 36 мм.

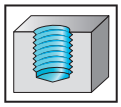
Резьбофрезы со сменными пластинами

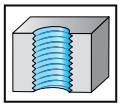
T2711 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

UNC ASME B1.1

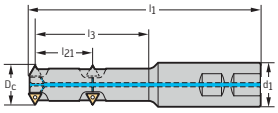
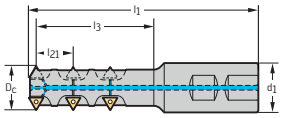
UNF ASME B1.1





≤ 2×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_{21} мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	P26300-06 ..
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	26	32,66	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
Хвостовик по DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..
											

Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

Сборочные детали

D_c [мм]	20	26–31
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм
Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	20	26–31
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	○	○	○		○	○	
P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	○	○	○		○	○	
P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	○	○	○		○	○	
P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	○	○	○		○	○	
P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	○	○	○		○	○	
P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	○	○	○		○	○	
P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	○	○	○		○	○	
P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	○	○	○		○	○	
P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	○	○	○		○	○	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Выбор инструмента

Резьба UN			UNC			UNF					UN						
												Ниток на дюйм					
Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	1"	1 1/4"	1 1/2"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	1 1/2"	D_N	18*	16	14	12	8	6
T2711	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	53,9	0602			0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0601	0601	0601	0602	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	68		0902							≥ 1,25"			0901			
	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	80,7			0902					0901	≥ 1,50"	0901	0901	0901	0901	0902	0902

Пример: при использовании корпуса T2711-31-W32-3-09-3-25.4 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

* = UNEF

B4

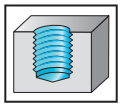
Резьбофрезы со сменными пластинами

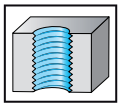
T2712 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

UNC ASME B1.1

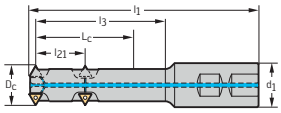
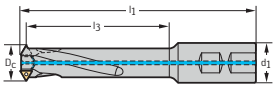
UNF ASME B1.1





≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c мм	l_{21} мм	L_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B 	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4	7	-	26	32,66	65,32	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2	6	-	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	
Хвостовик по DIN 1835 B 	T2712-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	-	-	63	123	20	3	3	P26300-06 ..
	T2712-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	-	-	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
	T2712-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	-	-	94,5	167	32	3	3	
	T2712-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	-	-	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
	T2712-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	-	-	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
	T2712-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	-	-	147	230	40	3	3	
	T2712-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	-	-	167	249	40	4	4	

Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

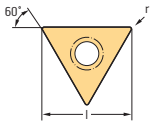
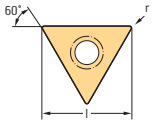
Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–31	35	40–52
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–31	40–52
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	○	○	○		○	○	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	○	○	○		○	○	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	○	○	○		○	○	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	○	○	○		○	○	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	○	○	○		○	○	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	○	○	○		○	○	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	○	○	○		○	○	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	○	○	○		○	○	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	○	○	○		○	○	

HC = твёрдый сплав с покрытием

B4

Выбор инструмента

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC ≥ 2 3/4"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	D_N	UN Ниток на дюйм 18–10	8	6	5	4,5	4
T2712	T2712-26-W25-3-09-2-32.7	83,88		0902									≥ 1,25"						
	T2712-31-W32-3-09-2-38.1	99,75			0902							0901	≥ 1,50"	0901*	0902	0902			
T2712	T2712-19-W20-3-06	63	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2712-24-W25-3-09	79,5		0902					0901	0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2712-29-W32-3-09	94,5			0902						0901	0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2712-35-W32-3-11	110,5											≥ 1,75"	1101	1102				
	T2712-40-W40-3-14	127											≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2712-44-W40-3-14	147				1404							≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2712-52-W40-4-14	167					1404						≥ 2,75"	1401	1402		1404		

Пример: при использовании корпуса T2712-31-W32-3-09-2-38.1 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

* Исключения: 13 / 11,5 и 11 TPI обрабатывать невозможно!

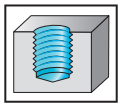
Резьбофрезы со сменными пластинами

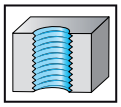
T2713 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

UNC ASME B1.1

UNF ASME B1.1





≤ 3×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	T2713-19-W20-3-06	1,00"	8	3,00	19	75	135	20	3	3	P26300-06 ..
	T2713-24-W25-3-09	1,25"	7	3,50	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
	T2713-29-W32-3-09	1,50"	6	4,00	29	112,5	185	32	3	3	
	T2713-35-W32-3-11	1,75"	6	4,50	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
	T2713-40-W40-3-14	2,00"	5	5,00	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
	T2713-44-W40-3-14	2,25"	5	5,50	44	175	258	40	3	3	
	T2713-52-W40-4-14	2,75"	4	6,00	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ по ISO 26623	T2713-60-C5-4-14	3,00"	4	6,00	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
	T2713-73-C6-5-14	3,50"	4	6,00	73	125	170	63	5	5	
	★ T2713-94-C8-5-22	5,00"	4	10,00	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

B4

Сборочные детали

D_c [мм]	19	24–29	35	40–73	94
Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS1495 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Винт подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2061 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм	FS1495 (TorxIP) 5,0 NM

Комплектующие

D_c [мм]	19	24–35	40–73	94
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
P26300-2204-D61	22	0,4	6,00–10,00	4	21,38	3	●	●	●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Выбор инструмента

Резьба UN

Серия	Обозначение корпуса	l_3 [мм]	UNC 1"	UNC 1 1/4"	UNC 1 1/2"	UNC 2 1/4"	UNC 2 3/4"	UNC ≥ 3"	UNC ≥ 3 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF ≥ 1 3/8"	D_N	Ниток на дюйм 18–10	8	6	5	4,5	4
T2713	T2713-19-W20-3-06	75	0602							0601	0601	0601	0601	≥ 1,00"	0601	0602				
	T2713-24-W25-3-09	94,5		0902							0901	0901	0901	≥ 1,25"	0901	0902				
	T2713-29-W32-3-09	112,5			0902								0901	≥ 1,50"	0901	0902				
	T2713-35-W32-3-11	131,5												≥ 1,75"	1101	1102				
	T2713-40-W40-3-14	151												≥ 2,00"	1401	1402		1404		
	T2713-44-W40-3-14	175				1404								≥ 2,25"	1401	1402		1404		
	T2713-52-C5-4-14	199					1404	1404	1404					≥ 2,75"	1401	1402		1404		
	T2713-60-C5-4-14	115						1404	1404					≥ 3,00"	1401	1402		1404		
	T2713-73-C6-5-14	125							1404					≥ 3,50"	1401	1402		1404		
	T2713-94-C8-5-22	140												≥5,00"						2204

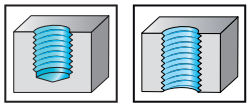
Пример: при использовании корпуса T2713-29-W32-3-09 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

Резьбофрезы со сменными пластинами
T2711 / T2712 inch

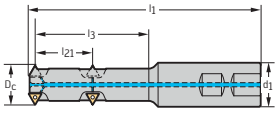
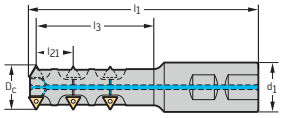
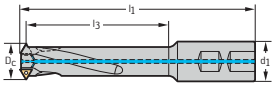
– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

≤ 2×D_N | ≤ 2,5×D_N

UNC ASME B1.1 | **UNF** ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●
T2712	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент	Обозначение	D_N	P_{max} Ниток на дюйм	P_{max} мм	D_c дюйм	l_{21} дюйм	l_3 дюйм	l_1 дюйм	d_1 дюйм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
Weldon-дюйм 	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	8	-	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4	7	-	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
Weldon-дюйм 	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2	6	-	1,220	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
Weldon-дюйм 	T2712.20-W19-3-06	UNC 1	8	3,00	0,787	-	2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
	T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	7	3,50	0,886	-	2,992	5,695	1,000	3	3	P26300-09 ..
	T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	6	4,00	1,083	-	3,622	6,482	1,250	3	3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

B4

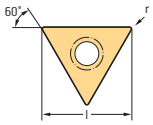
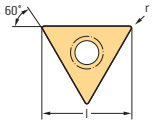
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,787	0,886–1,220
	Винт пластины Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм
	Винтовая заглушка отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,787	0,886 –1,220
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Вставка	FS2085 (Torx 6IP)	FS2011 (Torx 7IP)
	Отвёртка для пластины	FS2086 (Torx 6IP)	FS2088 (Torx 7IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26300

	Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
	P26300-0601-D67	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D67		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D67	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D67		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D67	11	0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D67	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D67		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D67		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0601-D61	6	0,1	1,50–2,50	18–10	6,73	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0602-D61		0,2	3,00	8	6,58	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0901-D61	9	0,1	1,50–2,50	18–10	9,48	3	●	●	●		●	●	
	P26300-0902-D61		0,2	3,00–4,00	8–6	9,34	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1101-D61	11	0,1	1,50–2,50	18–10	10,85	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1102-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	10,71	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1401-D61	14	0,1	1,50–2,50	18–10	13,87	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1402-D61		0,2	3,00–4,50	8–6	13,72	3	●	●	●		●	●	
	P26300-1404-D61		0,4	5,00–6,00	5–4	13,43	3	●	●	●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

B4

Выбор инструмента

Резьба UN

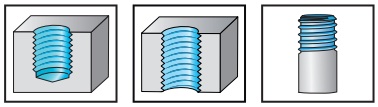
Серия	Обозначение корпуса	l_3 [дюймы]	UNC 1"	UNC 1 1/8"	UNC 1 1/4"	UNC 1 3/8"	UNC 1 1/2"	UNF 1"	UNF 1 1/8"	UNF 1 1/4"	UNF 1 3/8"	UNF 1 1/2"	UN D_N	UN TPI 18–10	UN TPI 8	UN TPI 6
T2711	T2711.20-W19-3-06-2-25.4	2.122"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2711.26-W26-3-09-2-32.7	2.677"			0902								≥ 1,250"			
	T2711.31-W31-3-09-3-25.4	3.177"					0902					0901	≥ 1,500"	0901	0902	0902
T2712	T2712.20-W19-3-06	2.618"	0602					0601	0601	0601	0601	0601	≥ 1,000"	0601	0602	
	T2712.23-W26-3-09	2.992"		0902	0902				0901	0901	0901	0901	≥ 1,125"	0901	0902	
	T2712.28-W31-3-09	3.622"				0902	0902				0901	0901	≥ 1,375"	0901	0902	0902

Пример: при использовании корпуса T2711.31-W31-3-09-3-25.4 и пластины типоразмера 09 радиусом 0,2 мм (0902 -> P26300-0902..) возможна обработка резьбы UNC 1 1/2". Кроме того, эта комбинация корпуса/пластины подходит для обработки резьбы UN с 8 и 6 TPI, если номинальный диаметр ≥ 1,5".

Резьбофрезы со сменными пластинами
T2712 / T2713 mm

– Программируемый радиус: см. техническую информацию
– Геометрия D67: макс. количество обработанных деталей/геометрия D61: оптимальная плавность обработки

G
DIN EN ISO 228

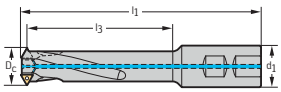


≤ 2,5×D_N | ≤ 3×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712 / T2713	●●	●●	●●	●	●●		●

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 B

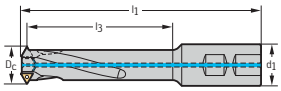


Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
★ T2712-24-W25-3-09	G 1"	3,50	7	24	79,5	148	25	3	3	P26310-09G11 ..
★ T2712-29-W32-3-09	G1 1/8"	4,00	6	29	94,5	167	32	3	3	
★ T2712-40-W40-3-14	G 1 1/2"	5,00	5	40	127	211	40	3	3	P26310-14G11 ..
★ T2712-44-W40-3-14	G 1 3/4"	5,50	5	44	147	230	40	3	3	
★ T2712-52-W40-4-14	G 2"	6,00	4	52	167	249	40	4	4	

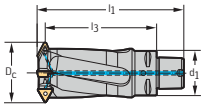
Сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 B



Обозначение	D_N	P_{max} мм	P_{max} Ниток на дюйм	D_c мм	l_3 мм	l_1 мм	d_1 мм	Z	Кол-во пла-стин	Тип
★ T2713-24-W25-3-09	G 1"	3,50	7	24	94,5	163	25	3	3	P26310-09G11 ..
★ T2713-29-W32-3-09	G1 1/8"	4,00	6	29	112,5	185	32	3	3	
★ T2713-40-W40-3-14	G 1 1/2"	5,00	5	40	151	235	40	3	3	P26310-14G11 ..
★ T2713-44-W40-3-14	G 1 3/4"	5,50	5	44	175	258	40	3	3	
★ T2713-52-W40-4-14	G 2"	6,00	4	52	199	281	40	4	4	
Walter Capto™ по ISO 26623										
★ T2713-60-C5-4-14	G 2 1/4"	6,00	4	60	115	152	50	4	4	P26310-14G11 ..
★ T2713-73-C6-5-14	G 2 3/4"	6,00	4	73	125	170	63	5	5	



Сборочные детали входят в комплект поставки

B 4

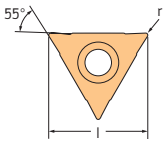
Сборочные детали

D_c [мм]	24–29	40–73
Винт пластины Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм
Винт подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS1457 (Torx 9IP) 2,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	24–29	40–73
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2013 (Torx 9IP)
Отвёртка для пластины	FS2088 (Torx 7IP)	FS1484 (Torx 9IP)

Резьбонарезные фрезерные пластины P26310



Обозначение	Размер	r мм	Шаг резьбы P ниток на дюйм	l мм	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S	O HC WSM37S
P26310-09G11-D61	9	0,2	11	9,34	3	●	●	●		●	●	
P26310-14G11-D61	14	0,2	11	13,72	3	●	●	●		●	●	

Пластины неполного профиля для изготовления профиля резьбы с лыской по DIN EN ISO 228.

HC = твёрдый сплав с покрытием

B4

Выбор инструмента

Резьба G (BSP)

Серия	Обозначение корпуса	Пластина	l3 [мм]	G 1"	G 1 1/8"	G 1 1/4"	G 1 1/2"	G 1 3/4"	G 2"	G 2 1/4"	G 2 1/2"	G 2 3/4"	G 3"	≥ G 3 1/2"
T2712	T2712-24-W25-3-09	09G11	79,5	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●	●
	T2712-29-W32-3-09		94,5		●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●
	T2712-40-W40-3-14	14G11	127				●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2712-44-W40-3-14		147					●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2712-52-W40-4-14		167						●●	●●	●●	●	●	●
T2713	T2713-24-W25-3-09	09G11	94,5	●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●	●
	T2713-29-W32-3-09		112,5		●●	●●	●●	●●	●	●	●	●	●	●
	T2713-40-W40-3-14	14G11	151				●●	●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2713-44-W40-3-14		175					●●	●●	●●	●	●	●	●
	T2713-52-W40-4-14		199						●●	●●	●●	●	●	●
	T2713-60-C5-4-14		115							●●	●●	●●	●	●
	T2713-73-C6-5-14		125									●●	●●	●●

Пример: с корпусом T2712-29-W32-3-09 и пластиной P26310-09G11.. возможно изготовление резьбы G размером от G 1 1/8".

●● **Основная область применения:** экономичный вариант для мелко- и среднесерийного производства

● **Возможные области применения:** экономичный вариант для мелкосерийного производства
(для обеспечения высокого качества поверхности следует уменьшить подачу на зуб; это приводит к увеличению машинного времени)

Режимы резания при раскатывании и нарезании резьбы

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]	Раскатники быстрорежущие HSS-E(-PM) С покрытием v_c [м/мин] 1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N	E = эмульсия, O = масло	
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	46	37	32	E	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	47	38	33	E	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	29	23	20	E	
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	29	23	20	E	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	17	14	12	E	
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	29	23	20	E	
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	47	38	33	E	
		улучшенная		285	960	P8	15	12	11	E	
		улучшенная		380	1280	P9					
		улучшенная		430	1480	P10					
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	29	23	20	E	
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	17	14	12	E	
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13					
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	13	10	9	E O	
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	5	4	3	O	
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	15	12	11	E O	
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	5	4	4	O	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	5	4	4	E O	
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1					
		перлитный		260	700	K2					
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3					
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4					
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	29	23	20	E	
		перлитный		265	700	K6	14	12	10	E	
	ЧВГ			230	400	K7					
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	56	45	39	E	
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	52	43	37	E	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	48	39	34	E	
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	48	39	34	E	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5					
	Магниевые сплавы			70	250	N6					
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	21	17	15	E	
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8					
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9					
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10					
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	8	6	5	E	
			упрочнённые	280	940	S2					
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	8	6	5	O	
			упрочнённые	350	1180	S4					
			литьё	320	1080	S5					
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6					
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7					
		β-сплавы		410	1400	S8					
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9					
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1					
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2					
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3					
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4					
O	Термопласты	без абразивных включений				O1					
	Реактопласты	без абразивных включений				O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5					
	Графит (технический)			80 по Шору		O6					

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B 1174 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.
*При обработке материалов твёрдостью выше 63 HRC скорость резания следует уменьшить на 50–75 %.

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)							Метчики TC388		Метчики TC389*		
Без покрытия			С покрытием				WJ30BA		WE10BA		
v_c [м/мин]			v_c [м/мин]				v_c [м/мин]		v_c [м/мин]		
1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N	1,5 × D_N	2 × D_N	2,5 × D_N		1,5 × D_N	2 × D_N	1,5 × D_N	2 × D_N	
16	13	12	37	30	26	E					
20	17	14	37	31	26	E					
10	9	7	23	19	17	E					
10	9	7	23	19	16	E					
6	5	4	14	12	10	E					
10	9	7	23	19	16	E					
20	17	14	37	30	26	E					
5	4	4	12	10	9	E					
3	3	2	7	6	5	E					
3	2	2	5			O					
10	9	7	23	19	16	E					
6	5	4	14	12	10	E					
3	3	2	7	6	5	O					
3	2	2	7	6	5	E					
3	2	2	5	4	3	E					
4	3	3	8	7	6	E					
2	2	1	5	4	3	E					
2	2	2	6	5	4	E					
10	9	7	22	18	16	E					
7	5	5	11	9	8	E					
19	16	13	44	36	32	E					
13	10	9	17	14	12	E					
10	9	7	22	18	16	E					
7	5	5	12	10	9	E					
6	5	4	10	8	7	E					
10	8	7	8	7	6	E					
19	16	13	32	26	22	E					
17	14	12	22	18	16	E					
17	14	12	22	18	16	E					
16	13	11	25	21	18	E					
26	21	19	34	28	24	O					
9	7	6	14	12	10	E					
24	21	18	36	29	25	E					
31	25	21	48	40	34	E					
2						E					
3	3	2				E					
2	2	2	3			E					
3	3	2				E					
2	2	2	3			O					
2	2	2	3			O					
10	8	7	8	7	6	E					
3	2	2	4	4		O					
3	2	2	4	4		O					
2	2	2	2	2		O	6	5	6	5	O
5	5	4	7	5		O	17	14	17	14	O
						O	10	8			E O
						O	4	3	4	3	E O
						O			2	1,5	E O
						O	4	3	4	3	E O
28	23	19	22	18	15	E					
11	9	8	13	10	9	E					
6	5	4	8	6	5	E					
6	5	4	8	6	5	E					
6	5	4	8	6	5	E					
13	11	9	19	16	13	E					

Режимы резания для твердосплавных резьбофрез

= режимы резания для обработки с СОЖ

E = эмульсия
M = масляный туман
A = сжатый воздух
v_c = скорость резания [м/мин]
f_z = подача на зуб [мм]

●● = рекомендуемая стратегия
● = возможная стратегия

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]		TC620 Стратегия: Попутное фрезерование	Встречное фрезерование	Холостой проход
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	E M	●	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	E M	●	●●	●
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	E M	●	●●	●
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	E M	●	●●	●
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	E M	●	●●	●
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	E M	●	●●	●
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	E M	●	●●	●●
		улучшенная		285	960	P8	E M	●	●●	●
		улучшенная		380	1280	P9	E M	●	●●	●
		улучшенная		430	1480	P10	E M	●	●●	●
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	E M	●	●●	●●
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	E M	●	●●	●
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	E M	●	●●	●
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	E M	●	●●	●●
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	E M	●	●●	●
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	E	●●	●	●●
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	E	●●	●	●●
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	E	●●	●	●●
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	E M	●	●●	●
		перлитный		260	700	K2	E M	●	●●	●
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	E M	●	●●	●
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	E M	●	●●	●
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	E M	●	●●	●
		перлитный		265	700	K6	E M	●	●●	●
	ЧВГ			230	400	K7	E M	●	●●	●
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	E M	●●	●	●
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	E M	●●	●	●
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	E M	●●	●	●
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	E M	●●	●	●
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	E M	●●	●	●
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6	A	●●	●	●
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	E M	●●	●	●●
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	E M	●●	●	●
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	E M	●●	●	●
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	E M	●●	●	●
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	E	●●	●	●●
			упрочнённые	280	940	S2	E	●●	●	●●
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	E	●●	●	●●
			упрочнённые	350	1180	S4	E	●●	●	●●
			литьё	320	1080	S5	E	●●	●	●●
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	E	●●	●	●●
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	E	●●	●	●
		β-сплавы		410	1400	S8	E	●●	●	●
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	E	●●	●	●
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	E	●●	●	●
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	M A	●	●●	●
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	M			
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3	M			
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	M A			
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	E M	●●	●	●
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	E M	●●	●	●
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3	E M	●●	●	●
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4	E M	●●	●	●
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5	E M	●●	●	●
	Графит (технический)			65		O6	E M	●●	●	●

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B 1174 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.
* TC685 имеет леворежущее исполнение. Поэтому обработка происходит всегда в попутном направлении.

	TC620				TC685*			
	v_c [м/мин]	f_z [мм]			v_c	f_z [мм]		
	WB10TJ	D_c ≤ 6 мм	D_c > 6 мм и ≤ 12 мм	D_c > 12 мм	WB10RC	D_c ≤ 4 мм	D_c > 4 мм и ≤ 8 мм	D_c > 8
	115	0,07	0,11	0,15				
	155	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	95	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	130	0,07	0,11	0,15				
	80	0,05	0,09	0,13				
	75	0,05	0,09	0,13				
	65	0,05	0,09	0,13	70	0,015	0,030	0,050
	150	0,07	0,11	0,15				
	110	0,07	0,11	0,15				
	90	0,07	0,11	0,15				
	55	0,07	0,11	0,15				
	45	0,07	0,11	0,15				
	70	0,05	0,09	0,13				
	40	0,05	0,09	0,13				
	45	0,04	0,07	0,10				
	105	0,07	0,12	0,17	90	0,020	0,045	0,070
	100	0,07	0,12	0,17	90	0,020	0,045	0,070
	130	0,07	0,12	0,17	100	0,020	0,045	0,070
	110	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	105	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	100	0,07	0,11	0,15	90	0,020	0,045	0,070
	85	0,07	0,11	0,15	80	0,020	0,045	0,070
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	170	0,07	0,12	0,17				
	400	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	360	0,07	0,12	0,17				
	50	0,05	0,09	0,13				
	35	0,07	0,11	0,15				
	25	0,07	0,11	0,15				
	40	0,07	0,11	0,15				
	25	0,05	0,09	0,13				
	25	0,05	0,09	0,13				
	40	0,07	0,11	0,15				
	40	0,05	0,09	0,13				
	20	0,05	0,09	0,13				
	50	0,05	0,09	0,13	30	0,010	0,020	0,050
	60	0,05	0,09	0,13	30	0,010	0,020	0,050
	55	0,05	0,09	0,13	55	0,012	0,030	0,050
					50	0,010	0,022	0,040
					45	0,008	0,020	0,030
					50	0,010	0,022	0,040
	290	0,06	0,1	0,14				
	145	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	65	0,06	0,1	0,14				
	215	0,06	0,1	0,14				

Режимы резания для резьбофрез с пластинами

= режимы резания для обработки с СОЖ

E = эмульсия
M = масляный туман
A = сжатый воздух
v_c = скорость резания [м/мин]
f_z = подача на зуб [мм]

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]		T2711 / T2712 / T2713		
								v_c (м/мин)	f_z (мм) Размер пластины 06	f_z (мм) Размер пластины 09 / 11 / 14
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	430	P1	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	640	P2	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	710	P3	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	отожжённая	190	640	P4	E M	200	0,3	0,4
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1010	P5	E M	200	0,3	0,4
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	750	P6	E M	200	0,3	0,4
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	590	P7	E M	200	0,3	0,4
		улучшенная		285	960	P8	E M	200	0,3	0,4
		улучшенная		380	1280	P9	E M	150	0,25	0,35
		улучшенная		430	1480	P10	E M	100	0,2	0,3
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	680	P11	E M	200	0,3	0,4
		закалённая и отпущенная		300	1010	P12	E M	200	0,3	0,4
		закалённая и отпущенная		380	1280	P13	E M	150	0,3	0,4
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	680	P14	E M	200	0,25	0,35
		мартенситная, улучшенная		330	1110	P15	E M	150	0,25	0,35
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	680	M1	E	200	0,2	0,3
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1010	M2	E	150	0,2	0,3
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	780	M3	E	80	0,2	0,3
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	400	K1	E M	200	0,3	0,4
		перлитный		260	700	K2	E M	200	0,3	0,4
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	200	K3	E M	250	0,3	0,4
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	350	K4	E M	200	0,3	0,4
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	400	K5	E M	200	0,3	0,4
		перлитный		265	700	K6	E M	200	0,3	0,4
	ЧВГ			230	400	K7	E M	200	0,3	0,4
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	E M	–	–	–
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	340	N2	E M	–	–	–
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	E M	–	–	–
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	310	N4	E M	–	–	–
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	450	N5	E M	200	0,3	0,4
	Магниевые сплавы [3]			70	250	N6	A	250	0,3	0,4
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	340	N7	E M	–	–	–
		латунь, бронза, красная латунь		90	310	N8	E M	–	–	–
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	380	N9	E M	–	–	–
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1010	N10	E M	–	–	–
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	680	S1	E	40	0,25	0,25
			упрочнённые	280	940	S2	E	25	0,15	0,15
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	840	S3	E	40	0,25	0,25
			упрочнённые	350	1180	S4	E	25	0,15	0,15
			литьё	320	1080	S5	E	30	0,2	0,2
	Титановые сплавы	чистый титан		200	680	S6	E	40	0,25	0,25
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1260	S7	E	40	0,25	0,25
		β-сплавы		410	1400	S8	E	30	0,2	0,2
	Вольфрамовые сплавы			300	1010	S9	E	40	0,25	0,25
	Молибденовые сплавы			300	1010	S10	E	40	0,25	0,25
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	M A	45	0,2	0,3
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	M	–	–	–
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3	M	–	–	–
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	M A	45	0,2	0,3
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	E M	200	0,3	0,4
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	E M	150	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3	E M	50	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4	E M	50	0,3	0,4
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5	E M	50	0,3	0,4
	Графит (технический)			65		O6	E M	200	0,3	0,4

[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. B 1174 в Общем каталоге Walter 2017.
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

Обработка должна выполняться попутно. Указанные режимы резания являются целевыми значениями при хороших условиях обработки.

Способы устранения вибраций:
– Использовать пластины с геометрией D61
– Уменьшить v_c на 25–50 % и/или увеличить f_z на 25–50 %
– Радиальная стратегия

T2711/T2712: рекомендуется радиальный проход.
T2713: может потребоваться радиальная стратегия.

Корректирующие значения радиуса для резьбофрезерования Walter T2711 / T2712 / T2713

Метрическая резьба по DIN 13

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	r	Корректировка радиуса		
			Минимальный размер Классы допуска H	Номинальный размер Класс допуска 6H	Номинальный размер Класс допуска 6G
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
≥ 24	1,5	0,1	-0,05	-0,10	-0,12
	2	0,1	-0,10	-0,15	-0,17
	3	0,2	-0,10	-0,16	-0,19
	3,5	0,2	-0,15	-0,22	-0,24
	4	0,2	-0,20	-0,27	-0,30
	4,5	0,2	-0,25	-0,33	-0,36
	5	0,4	-0,10	-0,18	-0,22
	5,5	0,4	-0,15	-0,24	-0,27
	6	0,4	-0,20	-0,29	-0,33
	8	0,4	-0,40	-0,51	-0,56
	10	0,4	-0,59	-0,71	–

На основании допусков для среднего диаметра по DIN ISO 965-1. Действительно для M24 и выше.

Резьба UN/UNC/UNF/UNEF по ASME B1.1

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	r	Корректировка радиуса		
			Минимальный размер	Номинальный размер Класс допуска 2B	Номинальный размер Класс допуска 3B
[дюйм]	[ниток на дюйм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]
≥ 1 "	18	0,1	-0,04	-0,08	-0,07
	16	0,1	-0,06	-0,10	-0,09
	14	0,1	-0,08	-0,12	-0,11
	12	0,1	-0,11	-0,16	-0,15
	8	0,2	-0,12	-0,17	-0,16
	7	0,2	-0,16	-0,22	-0,21
	6	0,2	-0,22	-0,29	-0,27
	5	0,4	-0,11	-0,18	-0,16
	4,5	0,4	-0,16	-0,24	-0,22
	4	0,4	-0,23	-0,32	-0,30

На основании допусков для среднего диаметра по ASME B1.1. Действительно для UNC 1 и выше.

Трубная резьба G (BSP) по DIN EN ISO 228

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	r	Корректировка радиуса	
			Минимальный размер	Номинальный размер
[дюйм]	[ниток на дюйм]	[мм]	[мм]	[мм]
≥ 1" и < 2 1/4"	11	0,2	-0,11	-0,16
≥ 2 1/4 "	11	0,2	-0,11	-0,17

На основании допусков для среднего диаметра по DIN EN ISO 228. Действительно D_N 1" и выше.

Если уменьшить измеренный радиус инструмента на значение, указанное в столбце «Минимальный размер», резьба после обработки в большинстве случаев будет находиться в нижней части диапазона допуска и, следовательно, будет слишком узкой. При необходимости фрезерования резьбы с соблюдением номинального размера измеренный радиус инструмента следует уменьшить на значение, указанное в столбце «Номинальный размер». После обработки резьба, как правило, будет соответствовать требуемому размеру. Корректирующие значения радиуса можно также найти в Walter GPS.

Пример для резьбы M36 с классом допуска 6H	P	4 мм
	r	0,2 мм
Измеренный радиус инструмента		14,53 мм
Корректировка радиуса, номинальный размер, класс допуска 6H		– 0,27 мм
Требуемый радиус инструмента		**= 14,26 мм**

Корректирующие значения радиуса для твердосплавных резьбофрез Walter TC620 / TC685

Метрическая резьба по DIN 13

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	Корректировка радиуса		
		Минимальный размер Классы допуска H	Номинальный размер Класс допуска 6H	Номинальный размер Класс допуска 6G
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]
≥ 3 и ≤ 22	0,50	Rprg.	-0,025	-0,035
	0,70	Rprg.	-0,030	-0,041
	0,80	Rprg.	-0,031	-0,043
	1,00	Rprg.	-0,038	-0,051
	1,25	Rprg.	-0,040	-0,054
	1,50	Rprg.	-0,045	-0,061
	1,75	Rprg.	-0,050	-0,067
	2,00	Rprg.	-0,053	-0,072
	2,50	Rprg.	-0,056	-0,077

На основании допусков для среднего диаметра по DIN ISO 965-1.

Резьба UN/UNC/UNF/UNEF по ASME B1.1

Номинальный диаметр резьбы D_N	P	Корректировка радиуса		
		Минимальный размер Классы допуска H	Номинальный размер Класс допуска 2B	Номинальный размер Класс допуска 3B
[дюйм]	[ниток на дюйм]		[мм]	[мм]
≥ 0,164" и ≤ 0,75"	32	Rprg.	-0,023	-0,017
	24	Rprg.	-0,027	-0,020
	20	Rprg.	-0,031	-0,023
	18	Rprg.	-0,034	-0,025
	16	Rprg.	-0,036	-0,027
	13	Rprg.	-0,041	-0,030
	11	Rprg.	-0,046	-0,034
	10	Rprg.	-0,049	-0,036

На основании допусков для среднего диаметра по ASME B1.1.

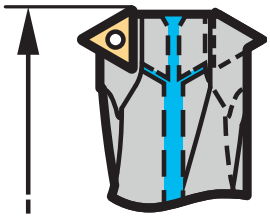
Программируемый радиус (сокр. «Rprg.») можно считать на хвостовике инструмента и ввести в таблицу инструментов системы ЧПУ. Полученная фрезерованием резьба находится у нижней границы поля допуска и в большинстве случаев является слишком плотной. При необходимости фрезерования резьбы с соблюдением номинального размера программируемый радиус инструмента следует уменьшить на значение, указанное в столбце «Номинальный размер». Как правило, резьба соответствует калибру. Корректирующие значения радиуса см. также в Walter GPS.

Пример для резьбы M8 с классом допуска 6H, P = 1,25 мм	
Программируемый радиус (Rprg.)	3,07 мм
Корректировка радиуса, номинальный размер, класс допуска 6H	- 0,04 мм
Требуемый радиус инструмента	**= 3,03 мм**

Применение инструмента Walter T2711 / T2712 / T2713

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАСТРОЙКА ИНСТРУМЕНТА

При генерировании программы ЧПУ с помощью Walter GPS следует выполнить предварительную настройку инструмента, как показано справа. После этого будет обеспечено соблюдение введённой глубины резьбы.

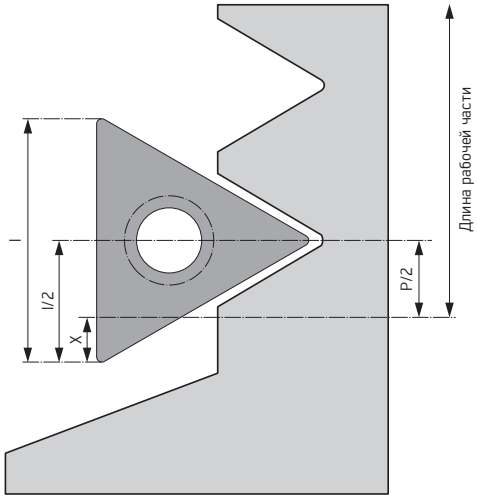


НЕИСПОЛЬЗУЕМАЯ ДЛИНА

К длине рабочей части также относится последняя резьбовая гребёнка плюс половина шага резьбы. Так как I/2 больше, чем P/2, то возникает «неиспользуемая длина» (X).
Она рассчитывается путём вычитания половины шага резьбы (P/2) из половины длины пластины (I/2) и должна учитываться при программировании. При генерировании программ ЧПУ Walter GPS учитывает неиспользуемую длину.

Пример: M36 с резьбонарезной фрезерной пластиной P26300-0902..

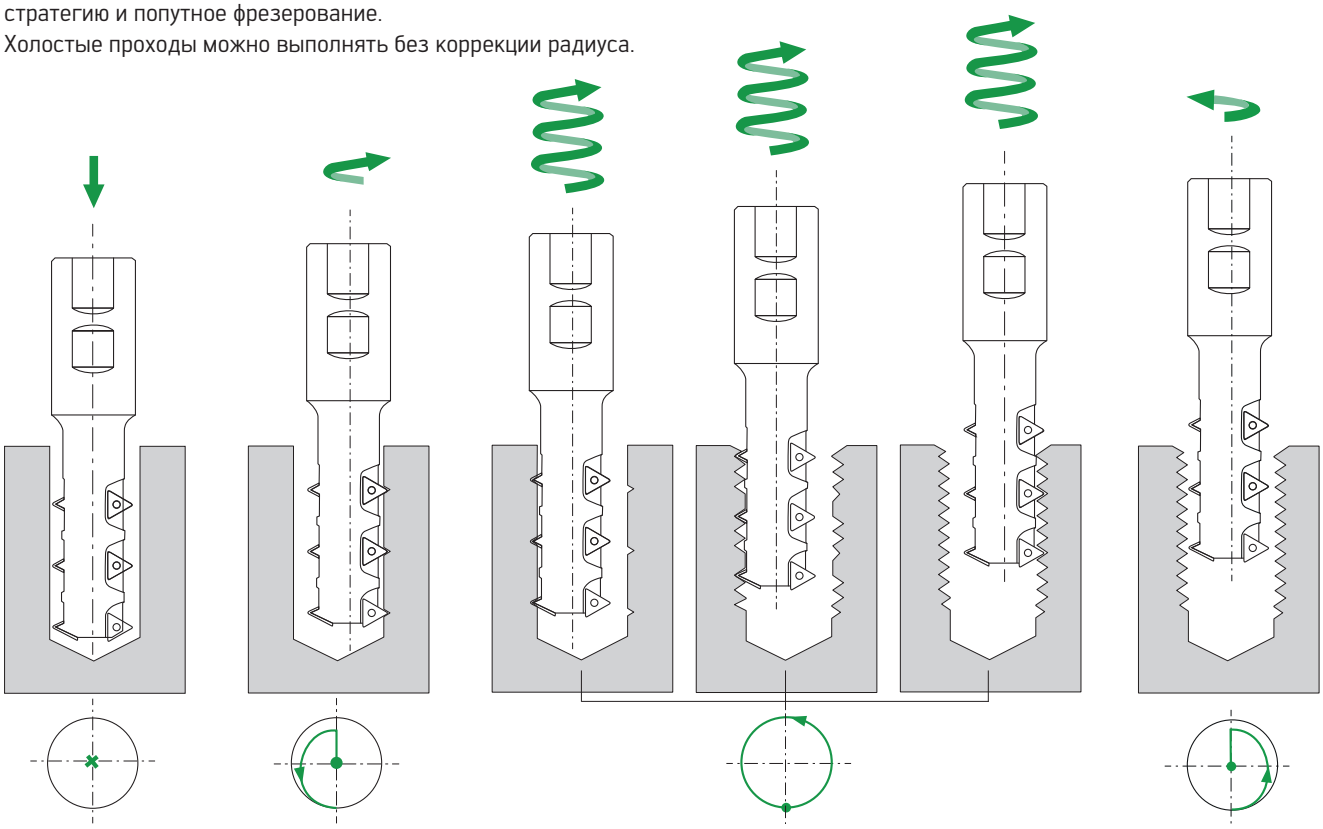
Неиспользуемая длина $X = I/2 - P/2 = \frac{9{,}34\ \text{мм}}{2} - \frac{4\ \text{мм}}{2} = 2{,}67\ \text{мм}$



Неиспользуемая длина серии T271.. меньше, чем длина заборного конуса метчика.

СТРАТЕГИЯ ОБРАБОТКИ

Для обработки резьбы рекомендуется выбирать радиальную стратегию и попутное фрезерование.
Холостые проходы можно выполнять без коррекции радиуса.



Позиционирование фрезы над отверстием под резьбу и врезание

Заход по дуге

Обработка резьбы по спирали до перекрывания ниток резьбы, обработанных разными рядами зубьев

Выход по дуге

Фрезы твердосплавные и керамические — C1

Фрезы твердосплавные	Обзор программы	448
	Система обозначений	450
	Фрезы для обработки уступов	452
	Фрезы для обработки уступов/пазов	458
	Фрезы для профильной обработки	475
Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	Обзор программы	478
	Фрезы для обработки уступов/пазов	480
Фрезы керамические	Обзор программы	483
	Фрезы для обработки уступов/пазов	484
Техническая информация	Геометрия для обработки с высокой подачей	486
	Рекомендации по чистовой профильной обработке	487
	Максимальный угол врезания	487

Фрезы с пластинами — C2

Пластины для фрезерования	Обзор программы	488
	Пластины с задними углами	490
	Пластины без задних углов	520
	Пластины тангенциальные	532
Фрезы с пластинами	Обзор программы	540
	Фрезы торцовые	542
	Фрезы для обработки уступов	582
	Фрезы для обработки пазов	616
	Фрезы для профильной обработки	640
Техническая информация	Режимы резания	644
	Рекомендации по выбору подачи	646
	Рекомендации по применению	650
Сборочные детали и комплектующие	Отвёртки	660

WALTER
WALTER
WALTER
WALTER
WALTER
WALTER

Обзор программы твердосплавных фрез
Фрезы для обработки уступов

Вид обработки				
Угол наклона винтовых канавок	**35°**	**50°**	**30°**	
Обозначение	**MD133 Supreme**	**MC187 Advance**	**MC183 Advance**	**MC111 Advance**
Диапазон Ø [мм]/[дюйм]	6–20 / 1/4–3/4	3-25 / 1/8–3/4	6–16	3/32–3/4
Z	5–6	4–8	6–16	4
Радиус на уголках [мм]/[дюйм]	0,3–1 / 0.015–0.030	0–3 / 0.015–0.060	0	0
Стр.	452	455	456	457

Обзор программы твердосплавных фрез
Фрезы для обработки уступов/пазов

Вид обработки						
Угол наклона винтовых канавок	**35°**	**30°**	**50°**	**50°**	**30°**	**50°**
Обозначение	**AH4135217 AH4137217 Proto·max™ST**	**MB266 Supreme**	**MC388 Advance**	**MC089 Advance**	**MC281 Advance**	**MC326 Supreme**
Диапазон Ø [мм]/[дюйм]	3/8–3/4	1/4–1	2–12 / 1/8–1/2	4–16	1–4	1/4–1
Z	5	3	3–4	4	2	4–5
Радиус на уголках [мм]/[дюйм]	0.030–0.060	0.015–0.120	0–3	0	0,2–0,5	0.030–0.125
Стр.	458	459	460	462	463	464

C1

Обзор программы твердосплавных фрез
Фрезы для обработки уступов/пазов

Вид обработки				
Угол наклона винтовых канавок	**30°**	**40°**		**35°**
Обозначение	**MC213 Advance** **MC216 Advance**	**MC319 Advance**	**MC320 Advance**	**MC232 Perform**
Диапазон Ø [мм]/[дюйм]	3/32–3/4	5–25	4–25 / 1/4–3/4	2–20 / 1/8–3/4
Z	2–4	4	3–8	2–4
Радиус на уголках [мм]	0–0.120	0	0	0–4 / 0–0.125
Стр.	464	466	467	469

Обзор программы твердосплавных фрез
Фрезы для профильной обработки

Вид обработки	
Угол наклона винтовых канавок	**30°**
Обозначение	**MC480 Advance** **MC482 Advance**
Диапазон Ø [дюйм]	0,4–16 / 1/8–1/2
Z	2–4
Радиус на уголках [дюйм]	0,2–4 / 0.063–0.250
Стр.	475

C1

Система обозначений твердосплавных фрез

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 — Назначение инструмента

M Milling (Фрезерование)

2 — Серия

3 — Тип инструмента

0 Фреза торцовая
1 Фреза для обработки уступов
2 Фреза для обработки уступов/пазов/длиннокромочная фреза Угол наклона винтовых канавок ≤ 39°
3 Фреза для обработки уступов/пазов/длиннокромочная фреза Угол наклона винтовых канавок ≥ 40°
4 Фреза со сферическим концом/фреза для профильной обработки
5 Фреза для фасонной обработки
7 Фреза для профильной обработки/фреза для обработки по винтовой интерполяции

4 — Тип инструмента

00	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 0°, фреза для обработки фасок 60°
01	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 0°, фреза для обработки фасок 90°
02	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 0°, фреза для обработки фасок 120°
03	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 0°, фреза для обработки радиусных фасок
04	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 0°, фреза для обработки фасок
11	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 30°, тип N
12	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 30°, тип HSC
13	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 30°, тип HSC, средняя серия
16	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 30°, тип 30
19	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 40°, профиль Kordel, с внутренним подводом СОЖ
20	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 40°, профиль Kordel
21	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 45°, короткое исполнение
22	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 45°, тип N
24	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 45°, тип 45
26	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 50°, неравномерная глубина паза, неравномерный шаг
29	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 60°, тип N, многофункциональная фреза
32	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 35°
33	Универсальный	Угол наклона винтовых канавок 35° + стружкодробитель
41	ISO P	Угол наклона винтовых канавок 50°, HPC, неравномерный шаг
51	ISO M	Угол наклона винтовых канавок 35° / 38°, без внутреннего подвода СОЖ
65	ISO N	Угол наклона винтовых канавок 30°, геометрия AI, профиль RAPAX G30 для черновой обработки, с внутренним подводом СОЖ по осевым каналам
66	ISO N	Угол наклона винтовых канавок 30°, геометрия AI, с внутренним подводом СОЖ по осевым каналам
80	ISO H	Угол наклона винтовых канавок 30°, HSC, тип H = угол наклона винтовых канавок 30°, HSC, тип H
81	ISO H	Угол наклона винтовых канавок 30°, Mini HSC T, тип H = угол наклона винтовых канавок 30°, Mini HSC T, тип H
82	ISO H	угол наклона винтовых канавок 30°, Mini HSC R, тип H = угол наклона винтовых канавок 30°, Mini HSC R, тип H
83	ISO H	Угол наклона винтовых канавок 30°, Multi Flute, тип H = угол наклона винтовых канавок 30°, Multi Flute, тип H
87	ISO H	угол наклона винтовых канавок 50°, Multi Flute, тип H = угол наклона винтовых канавок 50°, Multi Flute, тип H
88	ISO H	Угол наклона винтовых канавок 50°, HPC, тип H = угол наклона винтовых канавок 50°, HPC, тип H
89	ISO H	Угол наклона винтовых канавок 50°, High Feed, тип H = угол наклона винтовых канавок 50°, High Feed, тип H

5 — Разделительный знак

– Метрические размеры
. дюйм

6 — Режущий диаметр

7 — Тип хвостовика

A Цилиндрический хвостовик
E ConeFit
W Weldon

8 — Число эффективных зубьев

9 — Стандарт

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

10 — Радиус на уголках

11 — Исполнение

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 α ≤ 3°
W Коническая шейка α ≤ 6°
X Коническая шейка α ≤ 12°

* Рекомендуемые значения

Система обозначений сплавов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали

Пример:

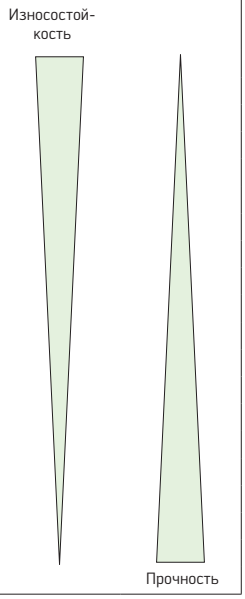
W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1 — Субстрат

Твёрдый сплав	B
	J
	K
Быстрорежущая сталь	

2 — Область применения

5, 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 95



3 — Покрытие

TF	TiAlN
UU	Без покрытия
CA	CrN
RC	TiAlN + AlTi
TZ	AlTiN + ZrN
ED	AlCRN
TG	TiAlSiN
RD	AlTiN + ZrN
RA	TiAlN + TiAl

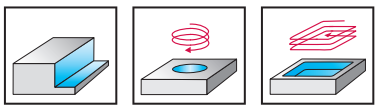
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MD133 Supreme mm / MD133 Supreme inch

Z= 5–6

35°

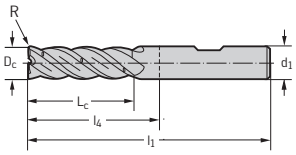
– Стружкодробитель



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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB

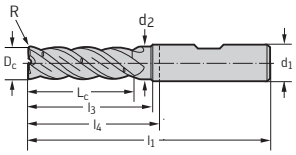


Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030J-WJ30RD

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



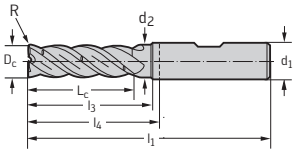
Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030D-WJ30RD

C1

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



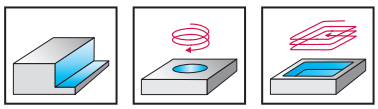
Обозначение	D_c h10 дюйм/ Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	1/4“	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,250	5	☺	☺
MD133.9.53W5L038D-	3/8“	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5L076D-	1/2“	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6L076D-	5/8“	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6L076D-	3/4“	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,469	0,750	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5L038D-WJ30RD

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MD133 Supreme mm

Z= 5–6

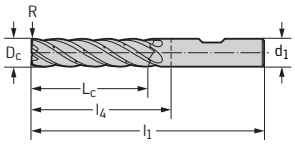
– Стружкодробитель



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

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	😐

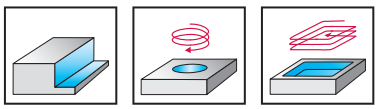
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}025 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5L030K-WJ30RD

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MD133 Supreme mm / MD133 Supreme inch

Z= 5–6

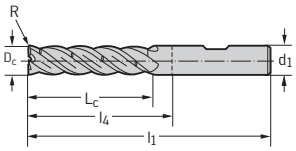
– Стружкодробитель



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

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HB

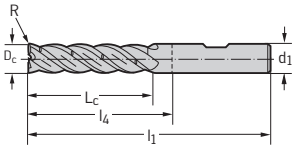


Обозначение	D_c h10 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133-06.0W5X030L-WJ30RD

P-NORM XL

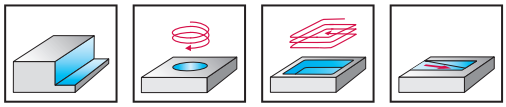
Хвостовик по DIN 6535 HB

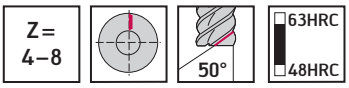


Обозначение	D_c h10 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,015	1,375	3,000	1,937	0,250	5	☺	☺
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☺
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☺
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☺
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,030	3,875	6,500	4,469	0,750	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}03 \times D_c$ для ISO P
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}015 \times D_c$ для ISO M и ISO S
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RD: MD133.6.35W5X038L-WJ30RD

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MC187 Advance mm / MC187 Advance inch

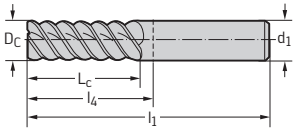




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

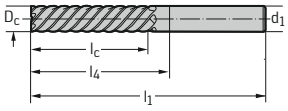


Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA

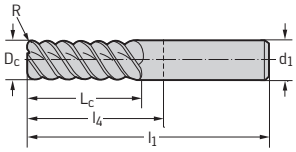


Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺

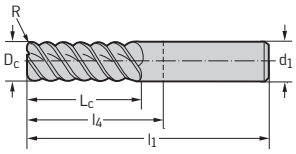
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

Продолжение

Продолжение

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

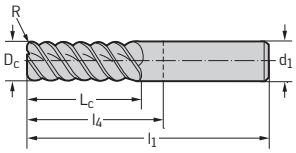


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☻
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA

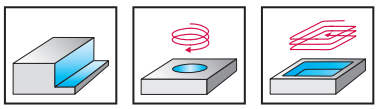


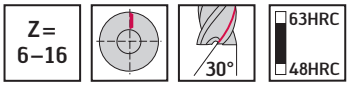
Обозначение	D_c h9 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h5 дюйм	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	1/8“	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.4.76A4D038-	3/16“	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☻
MC187.6.35A6D038-	1/4“	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☻
MC187.7.94A6D051-	5/16“	0,020	0,813	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.9.53A6D076-	3/8“	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☻
MC187.12.7A6D076-	1/2“	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☻
MC187.15.9A6D152-	5/8“	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☻
MC187.19.1A8D152-	3/4“	0,060	1,500	5,000	2,969	0,750	8	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187.3.18A4D038-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MC183 Advance mm

C1

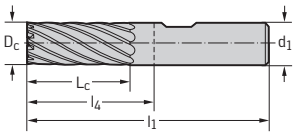




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB

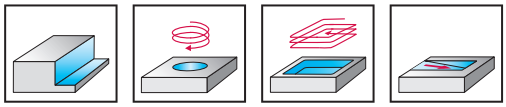


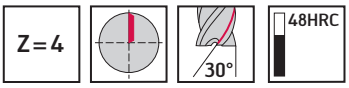
Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов MC111 Advance inch

– Тип N 30

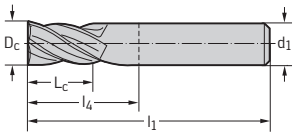




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA



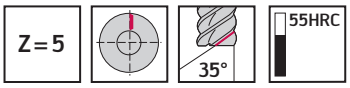
Обозначение	D_c h10 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.4.76A4D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
MC111.7.94A4D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.9.53A4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
MC111.12.7A4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
MC111.15.9A4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
MC111.19.1A4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●

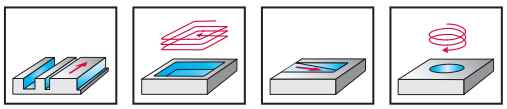
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}3 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111.2.38A4D-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

AH4135217 inch / AH4137217 inch

Proto·max™ST

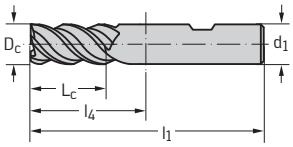




	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●	●					

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB

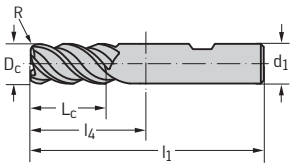


Обозначение TAZ	D_c h9 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z
AH4135217-3/8	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4135217-1/2	1/2"	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4135217-5/8	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	5
AH4135217-3/4	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	5

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB



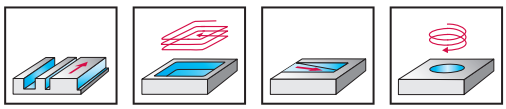
Обозначение TAZ	D_c h9 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z
AH4137217-3/8-0.030	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5
AH4137217-1/2-0.030	1/2"	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-1/2-0.060	1/2"	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5
AH4137217-3/4-0.030	3/4"	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5
AH4137217-3/4-0.060	3/4"	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5

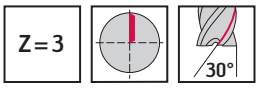
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MB266 Supreme inch

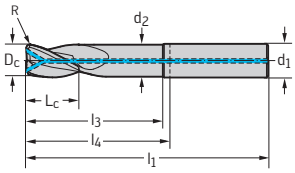
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM XL	Обозначение	D_c h9 дюйм/ Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h5 дюйм	Z	WJ30UU
Хвостовик по DIN 6535 HA	MB266.6.35A3X038B-	1/4"	0,015	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☻
	MB266.6.35A3X076B-	1/4"	0,030	0,375	1,500	0,236	3,000	1,583	0,250	3	☻
	MB266.9.53A3X038B-	3/8"	0,015	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☻
	MB266.9.53A3X076B-	3/8"	0,030	0,500	1,550	0,355	3,250	1,687	0,375	3	☻
	MB266.12.7A3X038B-	1/2"	0,015	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☻
	MB266.12.7A3X038C-	1/2"	0,015	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
	MB266.12.7A3X076B-	1/2"	0,030	0,625	2,125	0,470	4,000	2,217	0,500	3	☻
	MB266.12.7A3X076C-	1/2"	0,030	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
	MB266.12.7A3X152C-	1/2"	0,060	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
	MB266.12.7A3X305C-	1/2"	0,120	1,250	3,125	0,470	5,000	3,217	0,500	3	☻
	MB266.15.9A3X038C-	5/8"	0,015	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
	MB266.15.9A3X076C-	5/8"	0,030	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
	MB266.15.9A3X152C-	5/8"	0,060	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
	MB266.15.9A3X305C-	5/8"	0,120	1,625	3,125	0,600	5,000	3,148	0,625	3	☻
	MB266.19.1A3X038C-	3/4"	0,015	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
	MB266.19.1A3X076B-	3/4"	0,030	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☻
	MB266.19.1A3X076C-	3/4"	0,030	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
	MB266.19.1A3X152B-	3/4"	0,060	1,000	2,125	0,715	4,000	2,156	0,750	3	☻
	MB266.19.1A3X305C-	3/4"	0,120	1,625	3,125	0,715	5,000	3,156	0,750	3	☻
	MB266.25.4A3X038B-	1"	0,015	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
	MB266.25.4A3X076B-	1"	0,030	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
	MB266.25.4A3X152B-	1"	0,060	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻
	MB266.25.4A3X305B-	1"	0,120	1,250	2,125	0,955	5,000	2,717	1,000	3	☻

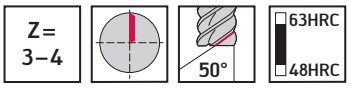


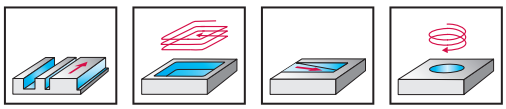
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MB266.6.35A3X038B-WJ30UU

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm / MC388 Advance inch

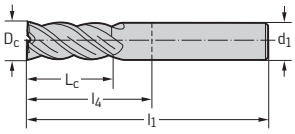




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

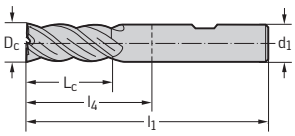
DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺

Хвостовик по DIN 6535 HB

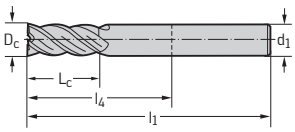


Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B-	2	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B-	3	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B-	4	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B-	5	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	☺

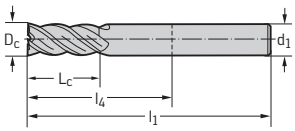
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

Продолжение

Продолжение

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA

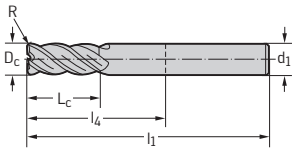


Обозначение	D_c h10 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺☺
MC388.4.76A3L-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.3.18A3L-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

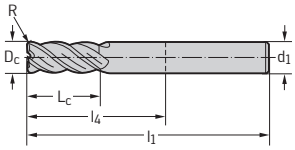


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA



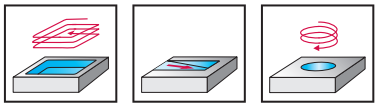
Обозначение	D_c h10 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.4.76A3L038-	3/16"	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L038-	1/4"	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

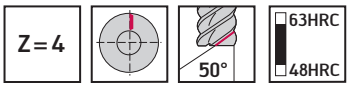
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.3.18A3L038-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC089 Advance mm

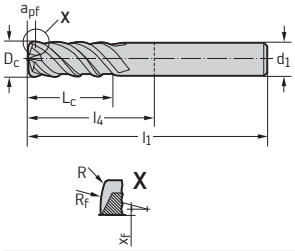




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h9 мм	a_{pf} мм	x_f мм	R_f мм	R_{ers} мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WB10TG
MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

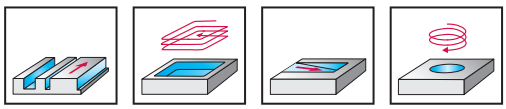
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

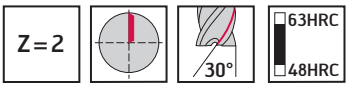
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance mm

– Большой вылет

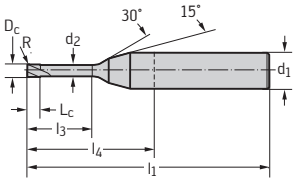




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1,0	50	22	4	2	☻
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3,0	50	22	4	2	☻
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3,0	60	32	4	2	☻
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4,0	65	29	6	2	☻
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4,0	65	29	6	2	☻

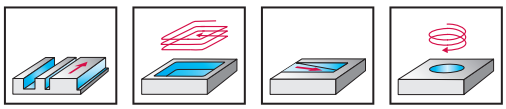
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

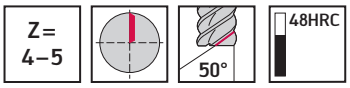
C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

– Большой вылет
– Тип N 50

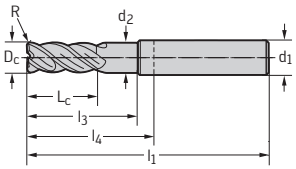




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA



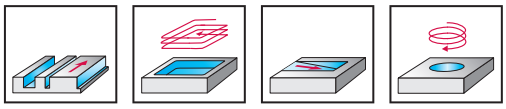
Обозначение	D_c h9 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WK40TF
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,030	0,813	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC326.11.1A4L076C-	7/16"	0,030	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC326.25.4A5L152C-	1"	0,060	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●
MC326.25.4A5L318C-	1"	0,125	1,625	3,250	0,960	5,500	3,217	1,000	5	●

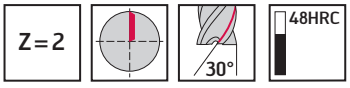
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.6.35A4L076C-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance inch

– Тип 30

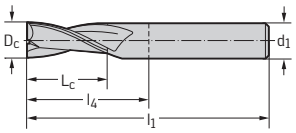




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA



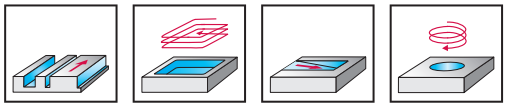
Обозначение	D_c h10 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30TF
MC216.2.38A2D-	3/32"	0,375	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.4.76A2D-	3/16"	0,625	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
MC216.7.94A2D-	5/16"	0,813	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.9.53A2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
MC216.12.7A2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
MC216.15.9A2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
MC216.19.1A2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●

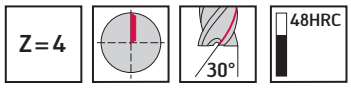
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance inch

– Большой вылет
– Тип HSC 30

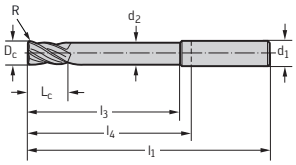




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

P-NORM L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h10 дюйм/ Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30TF
MC213.6.35A4L038C-	1/4“	0,015	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.6.35A4L076C-	1/4“	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●
MC213.9.53A4L038C-	3/8“	0,015	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.9.53A4L076C-	3/8“	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●
MC213.12.7A4L076C-	1/2“	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L152C-	1/2“	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.12.7A4L305C-	1/2“	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●
MC213.15.9A4L076C-	5/8“	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.15.9A4L152C-	5/8“	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●
MC213.19.1A4L152C-	3/4“	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●
MC213.19.1A4L305C-	3/4“	0,120	1,500	3,000	0,713	5,250	3,219	0,750	4	●

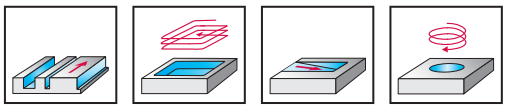
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213.6.35A4L038C-WJ30TF

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC319 Advance mm

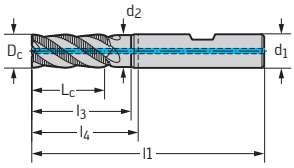
– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC319-06.0W4BC-	6	13	13	5,6	57	21	6	4	●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC319-15.0W4BC-	15	32	41	14,3	92	44	16	4	●
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●

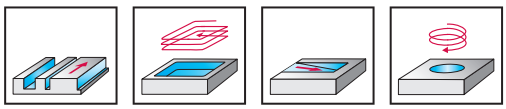
Фрезерование пазов: $a_p \leq 2{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

C1

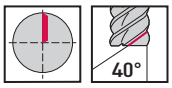
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm / MC320 Advance inch

– Большой вылет



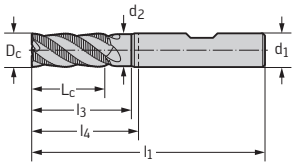
Z= 3–8



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HB

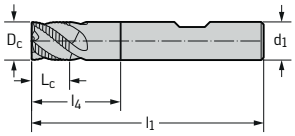


Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	●
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	●
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	●
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	●
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	●
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	●
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	●
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	●
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	●
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	●
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	●
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	●
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	●
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	●
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	●
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	●
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	●
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

DIN 6527 K

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	●
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	●
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	●
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	●
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	●
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	●
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	●
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	●
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	●
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	●
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	●
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	●
MC320-25.0W3A-	25	26	121	65	25	3	●
MC320-25.0W4A-	25	26	121	65	25	4	●

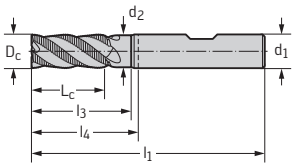
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

Продолжение

Продолжение

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HB



Обозначение	D_c h12 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	1/4"	0,750	0,875	0,230	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	●
MC320.12.7W4DC-	1/2"	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●
MC320.15.9W4DC-	5/8"	1,250	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●
MC320.19.1W4DC-	3/4"	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●

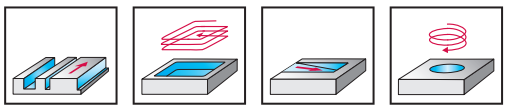
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320.9.52W4DC-WK40TF

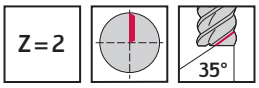
C1

WALTER SELECT
Оптимально подходит для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

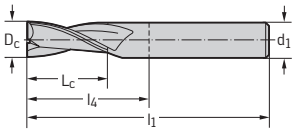




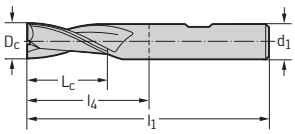
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Хвостовик по DIN 6535 HB

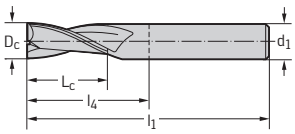


Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	●
MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	●
MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	●
MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	●
MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	●
MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	●
MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	●
MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	●
MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	●
MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	●
MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	●
MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	●

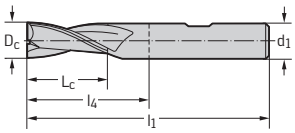
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA



Хвостовик по DIN 6535 HB



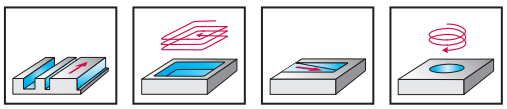
Обозначение	D_c h12 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30ED
MC232.3.18A2D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	2	●
MC232.6.35A2D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	2	●
MC232.9.53W2D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	2	●
MC232.12.7W2D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	2	●
MC232.15.9W2D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	2	●
MC232.19.1W2D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	2	●

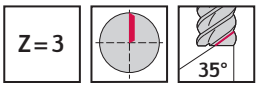
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm

– Большой вылет

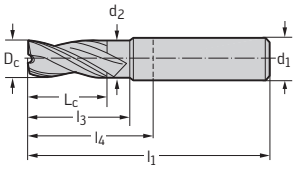


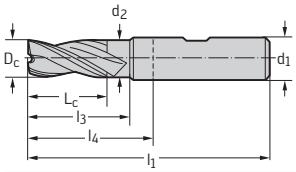


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☺
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☺
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☺
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☺
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☺
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	☺
	MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	☺
	MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	☺
	MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	☺
	MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	☺
	MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	☺
	MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	☺



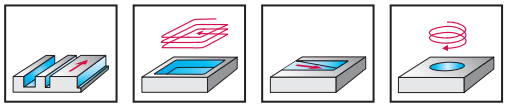


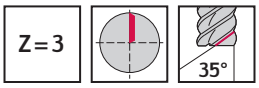
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

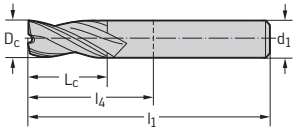




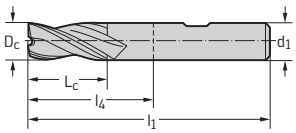
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Хвостовик по DIN 6535 HB

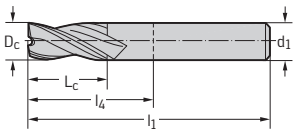


Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	●
MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	●
MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	●
MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	●
MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	●
MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	●
MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	●
MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	●
MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	●
MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	●
MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	●
MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	●

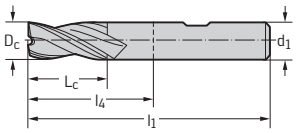
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

STANDARD

Хвостовик по DIN 6535 HA



Хвостовик по DIN 6535 HB



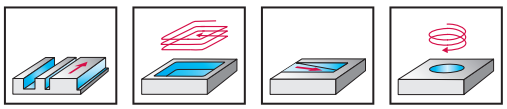
Обозначение	D_c h12 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30ED
MC232.3.18A3D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	3	●
MC232.6.35A3D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●
MC232.9.53W3D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●
MC232.12.7W3D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●
MC232.15.9W3D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	3	●
MC232.19.1W3D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●

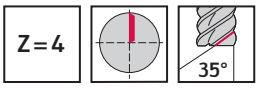
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch

– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

	Обозначение	D_c h12 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	●●
	MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	●●
	MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	●●
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●●
	MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
	MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
	MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
	MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
	MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	27	10	4	●●
	MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
	MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
	MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
	MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●●
	MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●●

Продолжение

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

Продолжение

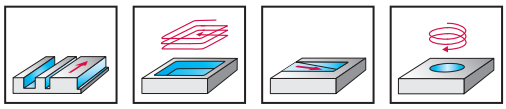
STANDARD	Обозначение	D_c h12 дюйм/ Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D038C-	1/8"	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	
	MC232.6.35A4D038C-	1/4"	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	
	MC232.6.35A4D076C-	1/4"	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232.9.53W4D038C-	3/8"	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
	MC232.9.53W4D076C-	3/8"	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
	MC232.12.7W4D038C-	1/2"	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
	MC232.12.7W4D076C-	1/2"	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
	MC232.12.7W4D152C-	1/2"	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
	MC232.12.7W4D318C-	1/2"	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
	MC232.15.9W4D318C-	5/8"	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
	MC232.19.1W4D076C-	3/4"	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	
	MC232.19.1W4D318C-	3/4"	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	

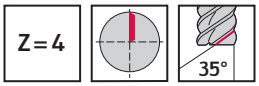
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm

– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	
	MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	
	MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	
	MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	
	MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	
	MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
	MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
	MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
	MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
	MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
	MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	

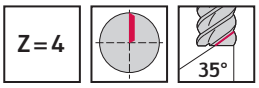
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

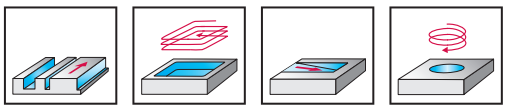
C1

/ ★ Новый инструмент

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm / MC232 Perform inch





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●				

DIN 6527 L

	Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	●
	MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	●
	MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	●
	MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	●
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	●
	MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	●
	MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	●
	MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	●
	MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	●
	MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	●
	MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

STANDARD

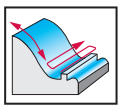
	Обозначение	D_c h12 дюйм/Nr	L_c дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h6 дюйм	Z	WJ30ED
Хвостовик по DIN 6535 HA	MC232.3.18A4D-	1/8"	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●
	MC232.6.35A4D-	1/4"	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●
Хвостовик по DIN 6535 HB	MC232.9.53W4D-	3/8"	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●
	MC232.12.7W4D-	1/2"	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●
	MC232.15.9W4D-	5/8"	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●
	MC232.19.1W4D-	3/4"	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm / MC482 Advance inch

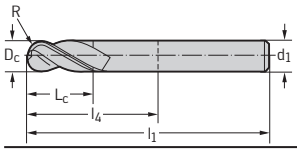
Z= 2–4 | 30° | 63HRC 48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 K

Хвостовик по DIN 6535 HA

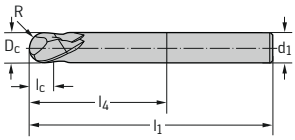


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	57	21	6	2	☻
MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	57	21	6	2	☻
MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	57	21	6	2	☻
MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	57	21	6	2	☻
MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	63	27	8	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA

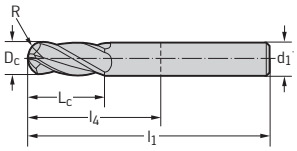


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	80	44	6	2	☻
MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	100	64	8	2	☻
MC482-10.0A2L-	10	5	8	100	60	10	2	☻
MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	100	55	12	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

DIN 6527 L

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	57	21	6	4	☻
MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	63	27	8	4	☻
MC482-10.0A4B-	10	5	8	72	32	10	4	☻
MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	83	38	12	4	☻
MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	92	44	16	4	☻

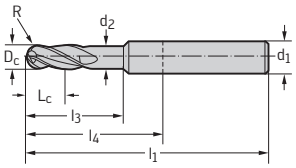
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

Продолжение

Продолжение

P-NORM XL

Хвостовик по DIN 6535 HA

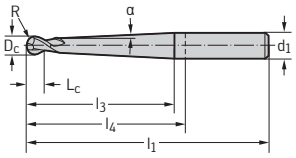


Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	18	5,9	63	27	8	4	☺
MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	24	7,9	72	32	10	4	☺
MC482-10.0A4BC-	10	5	8	30	9,9	83	38	12	4	☺
MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	36	11,8	83	38	12	4	☺
MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	42	15,8	92	44	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

P-NORM XL

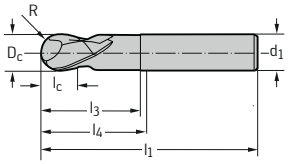
Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	α	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	4°	57	21	6	2	☺
MC482-01.5A2PV-	1,5	0,8	1,2	17	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-01.5A2PW-	1,5	0,8	1,2	17	4°	57	21	6	2	☺
MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	4°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	4°	57	21	6	2	☺
MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	2,5°	80	44	6	2	☺
MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	2,5°	57	21	6	2	☺
MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	4°	57	21	6	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

Инструмент



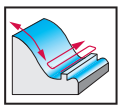
Обозначение	D_c h7 дюйм/ Nr	R дюйм	L_c дюйм	l_3 дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	d_1 h5 дюйм	Z	WB10TG
MC482.3.18A2PC-	1/8"	0,063	0,125	0,375	0,121	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.4.76A2PC-	3/16"	0,094	0,188	0,500	0,184	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.6.35A2PC-	1/4"	0,125	0,250	0,875	0,246	2,500	1,083	0,250	2	☺
MC482.9.53A2PB-	3/8"	0,188	0,375	1,000	0,369	3,000	1,437	0,375	2	☺
MC482.12.7A2PB-	1/2"	0,250	0,500	1,375	0,492	3,500	1,717	0,500	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482.3.18A2PC-WB10TG

C1

Фрезы твердосплавные со сферическим концом MC480 Advance mm

– Большой вылет

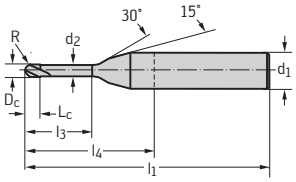


Z=2 | 30° | 63HRC 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

P-NORM MINI

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h7 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h5 мм	Z	WB10TG
MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1	0,4	38	12	4	2	☻
MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	1,5	0,5	38	12	4	2	☻
MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,5	2	0,6	38	12	4	2	☻
MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,6	2	0,8	38	12	4	2	☻
MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	1,0	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	4	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	8	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	12	1,5	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	3	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	6	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	10	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	16	2,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	8	3,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	16	3,0	50	22	4	2	☻
MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	25	3,0	60	32	4	2	☻
MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	10	4,0	65	29	6	2	☻
MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	20	4,0	65	29	6	2	☻
MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	20	5,0	65	29	6	2	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

C1

Обзор программы твердосплавных фрез с хвостовиком ConeFit
Фрезы для обработки уступов/пазов

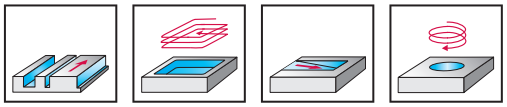
Вид обработки		
Угол наклона винтовых канавок	**50°**	**40°**
Обозначение	**MC326**	**MC320**
Диапазон Ø [мм]/[дюйм]	10–25 / 3/8–1	10–25
Z	4–5	4–8
Радиус на уголках [мм]/[дюйм]	0–4 / 0.015-0.125	0
Стр.	480	482

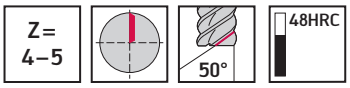
C1

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MC326 mm / MC326 inch

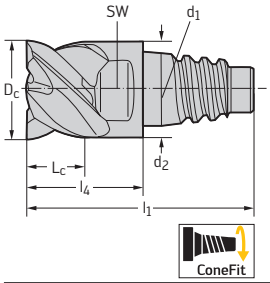
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

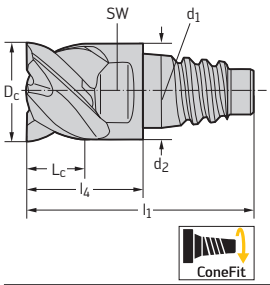


ConeFit

Обозначение	D_c h10 мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☻
MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☻
MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☻
MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☻
MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☻

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

PWZ



ConeFit

Обозначение	D_c h9 дюйм/Nr	L_c дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	SW дюйм	d_1 дюйм	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☻
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☻
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☻
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☻
MC326.25.4E5P-	1"	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☻

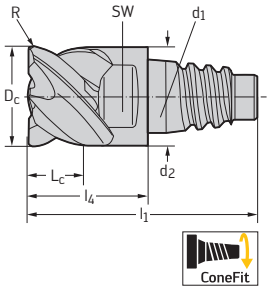
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.9.53E4P-WJ30TF

Продолжение

Продолжение

PWZ

ConeFit

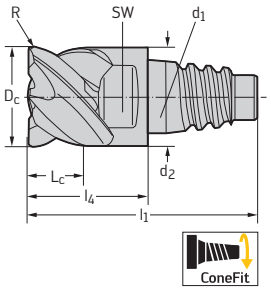


Обозначение	D_c h9 мм	R мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☹
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☹
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☹
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☹
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

PWZ

ConeFit

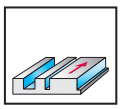


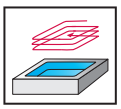
Обозначение	D_c h9 дюйм/Nr	R дюйм	L_c дюйм	d_2 дюйм	l_1 дюйм	l_4 дюйм	SW дюйм	d_1 дюйм	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	☺
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,060	0,335	0,610	1,406	0,736	0,472	E16	4	☺
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MC326.25.4E5P152-	1"	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺
MC326.25.4E5P318-	1"	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

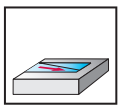
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.9.53E4P038-WJ30TF

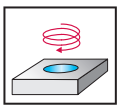
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MC320 mm

Z = 4–8





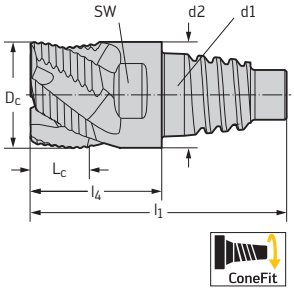




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ

ConeFit



Обозначение	D_c h12 мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	5	●
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	5	●
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	6	●
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	6	●
MC320-25.0E8P-	25	25	24,2	49,6	25,6	20	E25	8	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

C1

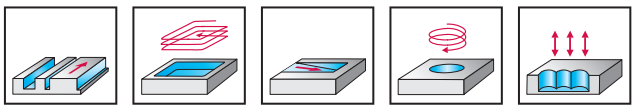
Обзор программы напайных керамических фрез
Фрезы для обработки уступов/пазов

Вид обработки				
Обозначение	**MC275**	**MC075**	**MC275**	**MC075**
Диапазон Ø [мм]	8–12	8–12	12–25	16–25
Z	4–6	4	4–8	4
Хвостовик [мм]	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	ConeFit	ConeFit
Стр.	484	484	485	485

C1

Фрезы монолитные напайные керамические
MC275 mm

– Большой вылет

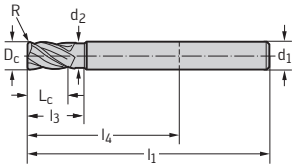


Z = 4–6

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

Хвостовик по DIN 6535 HA

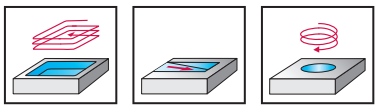


Обозначение	D_c h12 мм	R мм	L_c мм	l_3 мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	Z	WIS10
MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☻
MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☻
MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☻
MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

Фрезы монолитные напайные керамические быстроходные
MC075 mm

– Большой вылет

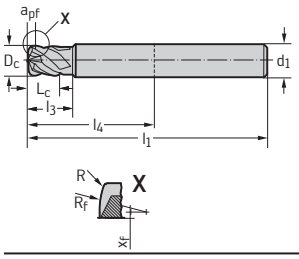


Z = 4

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

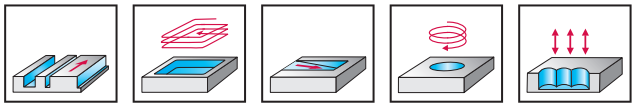
Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D_c h12 мм	a_{pf} мм	x_f мм	R_f мм	R_{ers} мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_3 мм	l_4 мм	d_1 h6 мм	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	67	19	31	8	☻
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	75	22	35	10	☻
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	82	26	37	12	☻

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

Фрезы напайные керамические ConeFit
MC275 mm

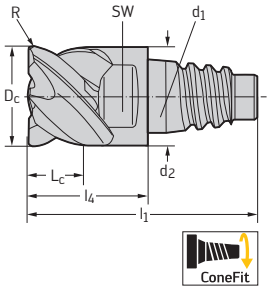


Z= 4–8 | 35°

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

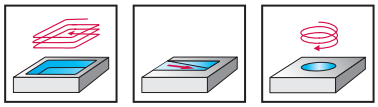
ConeFit



Обозначение	D_c h12 мм	R мм	L_c мм	d_2 мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WIS10
MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	4	☺
MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	10	E12	6	☺
MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	6	☺
MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	12	E16	8	☺
MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	6	☺
MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	16	E20	8	☺
MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	6	☺
MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	20	E25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

Фрезы напайные керамические быстроходные ConeFit
MC075 mm

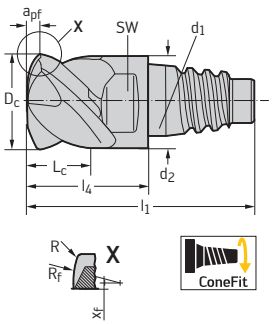


Z=4 | 35°

	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

P-NORM

ConeFit



Обозначение	D_c h12 мм	a_{pf} мм	x_f мм	R_f мм	R_{ers} мм	R мм	L_c мм	l_1 мм	l_4 мм	SW мм	d_1 мм	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

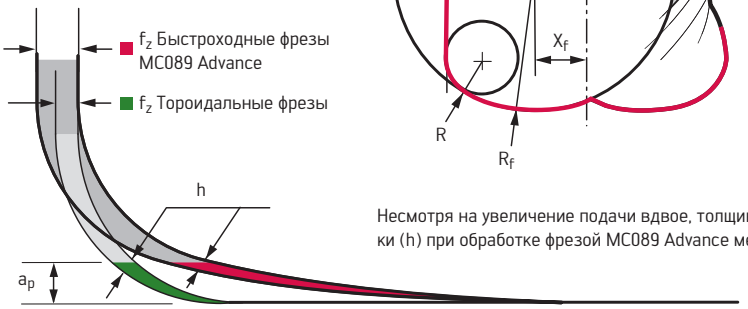
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

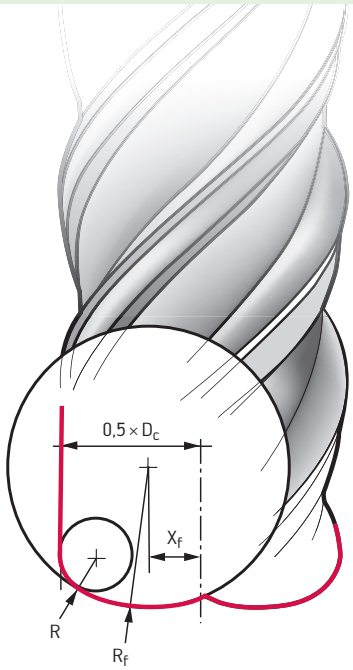
C1

Геометрия для обработки с высокой подачей

Быстроходная фреза MC089 Advance

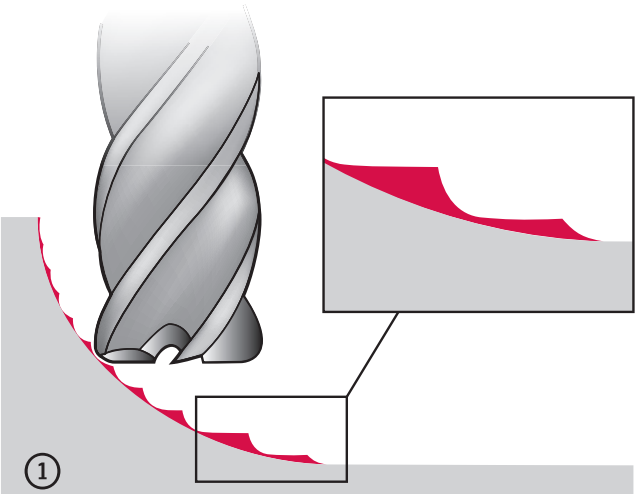
Благодаря специальной геометрии торцевых зубьев уменьшается толщина стружки «h». Это позволяет выполнить обработку с высокими подачами. Силы резания направляются по оси инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



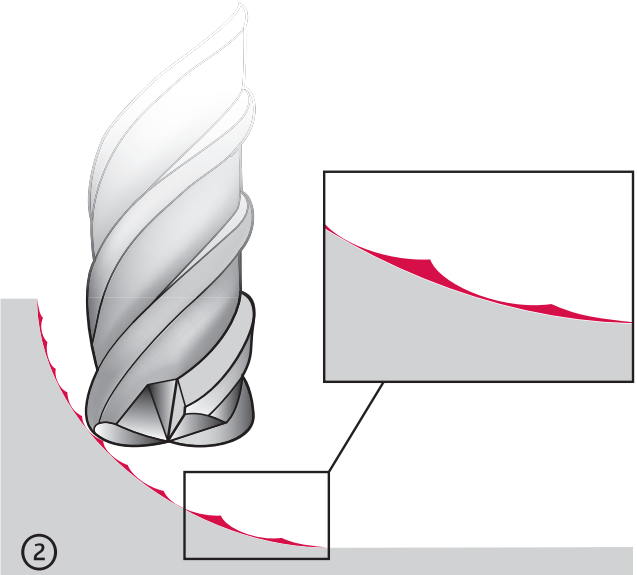


Несмотря на увеличение подачи вдвое, толщина стружки (h) при обработке фрезой MC089 Advance меньше.

Благодаря специальной геометрии торцевых зубьев после обработки быстроходными фрезами MC089 Advance (рис. 2) сокращается количество остаточного материала по сравнению с обычными тороидальными фрезами (рис. 1). Это снижает затраты на последующую обработку и повышает стойкость инструмента, которым выполняется чистовая обработка.



1 Обычные тороидальные фрезы

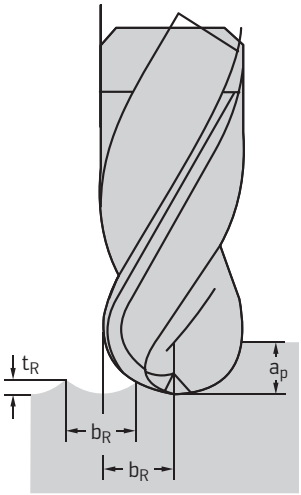


2 Быстроходные фрезы MC089 Advance

C1

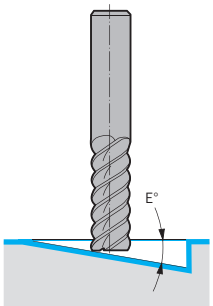
Рекомендации по чистовой профильной обработке фрезами MC480 / MC482 Advance

Диаметр фрезы D_c (мм)	Ширина строки (b_R) для глубины резания t_R = 5 мкм	Ширина строки (b_R) для глубины резания t_R = 2 мкм
0,4	0,09	0,05
0,5	0,10	0,06
0,6	0,11	0,07
0,8	0,12	0,08
1,0	0,14	0,09
1,5	0,17	0,11
2,0	0,20	0,12
2,5	0,22	0,14
3,0	0,25	0,16
4,0	0,28	0,18
5,0	0,31	0,20
6,0	0,34	0,22
8,0	0,40	0,25
10,0	0,45	0,28
12,0	0,49	0,31
16,0	0,56	0,36



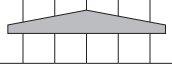
Максимальный угол врезания [°] для фрез MC183 Advance, MC187 Advance, MC281 Advance, MC388 Advance

Группы материалов	Обрабатываемый материал	Число эффективных зубьев					
		2	3	4	5	6–8	8
H	Материалы высокой твёрдости	2	2	1,5	1,5	1,5	1

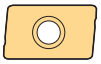
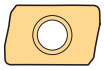
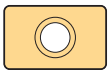
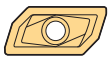


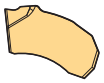
C1

Твёрдый сплав с покрытием

Обозначение сплава Walter	Стандартное обозначение	Группы материалов: P Сталь	M Нержавеющая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Жаропрочные сплавы	H Материалы высокой твёрдости	O Прочее	Область применения	Метод нанесения покрытия	Структура покрытия	Пример инструмента
WB10TG	HC – P 10	●								PVD	TiAlSiN	
	HC – H 10						●●					

Обзор программы пластин для фрезерования

Форма пластины		Описание	Стр.
	A	Ромбические с задними углами для **Xtra·tec®**	491
	B	Ромбические с задними углами для **Xtra·tec® XT** Ромбические с задними углами для **Xtra·tec® XT**	490 495
	C	Ромбические тангенциальные	532
	L	Ромбические с задними углами Ромбические двусторонние для **Xtra·tec®** Ромбические тангенциальные Ромбические тангенциальные для **Xtra·tec®** Ромбические тангенциальные для **Walter BLAXX**	496 520 532 533 534
	M	Ромбические с задними углами	498
	O	Восьмигранные с задними углами для **Xtra·tec®** С зачистными режущими кромками Восьмигранные двусторонние	499 518 520
	R	Круглые с задними углами Круглые двусторонние	503 522
	S	Квадратные с задними углами Квадратные двусторонние для **Xtra·tec®/Xtra·tec® XT**	506 522
	T	Трёхгранные с задними углами	514
	X	Семигранные двусторонние для **Xtra·tec®** Семигранные двусторонние для **Walter BLAXX**	526 528
	X	Тангенциальные для **Walter BLAXX**	536
	X	С задними углами для фрез для профильной обработки	514
	Z	Ромбические с задними углами	516

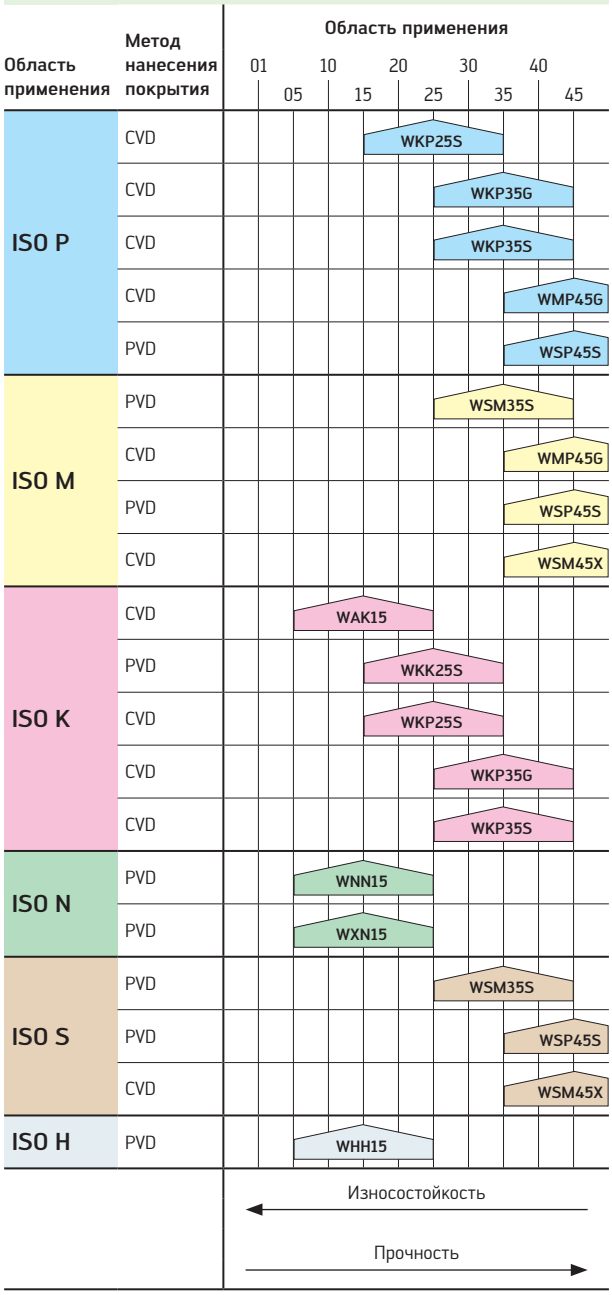
Форма пластины		Описание	Стр.
	SX . .	Для отрезных фрез **Walter BLAXX**	538
	P 23 . .	Пластины Wendelnovex®	521
	P 236 . .	Трёхгранные двусторонние для быстроходных фрез **Xtra·tec®**	521
	P 263 . .	Трёхгранные с задними углами для быстроходных фрез для профильной обработки	501 500
	P 32 . .	Чистовые для профильной обработки	502
	P 44 . .	Ромбические тангенциальные	537
		Для чистовой обработки, с задними углами Для чистовой обработки, двусторонние	518 529

C 2

Обзор программы сплавов для фрезерования

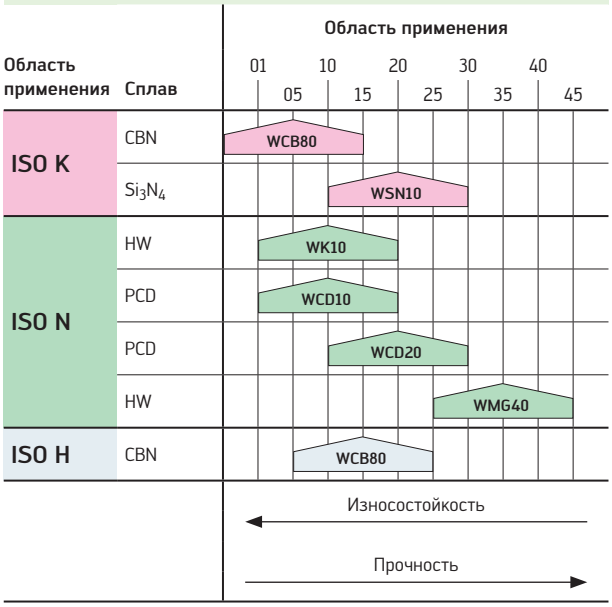
Сплавы:
твёрдый сплав с покрытием

Области применения сплавов



Сплавы:
твёрдый сплав без покрытия, керамика, CBN и PCD

Области применения сплавов

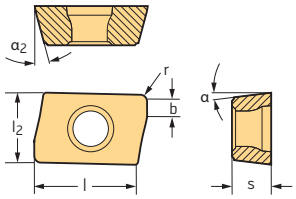


Si_3N_4 = керамика на основе нитрида кремния
HW = твёрдый сплав без покрытия
CBN = кубический нитрид бора
PCD = поликристаллический алмаз

C 2

Пластины ромбические с задними углами ACGT / ACMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ACGT060204R-G65	G	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹				☹
	ACGT060204R-M85	G	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9												☺	☺		
	ACMT060202R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,2	1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060204R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9	☺	😐	😐	☹		☹	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,8	0,8		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060212R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,2	0,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060216R-G55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	1,6	0,1		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	ACMT060204R-K55	M	2	4,4	6,7	2,38	7°	15°	0,4	0,9		☺	☺	😐	☺	😐				☺	😐			☺	😐

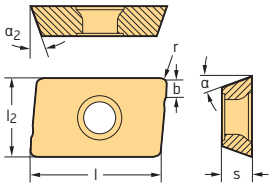
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT

Tiger·tec® Gold



Пластины

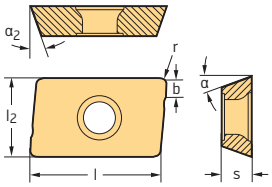
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1606PER-D51	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT1807PER-D51	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT0803PER-D56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				☹		☹									☹
	ADGT1204PER-D56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	ADGT1807PER-D56	G	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹				☹
	ADGT10T3PER-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT10T316R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT10T330R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT10T332R-D67	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8					😐									😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT120416R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1				☹		☹									☹
	ADGT120430R-D67	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	ADGT160616R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1				☹		☹									☹
	ADGT160630R-D67	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT0803PER-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT080308R-F56	G	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT120404R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2				☹		☹									☹
	ADGT1204PER-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT120430R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8				☹		☹									☹
	ADGT120440R-F56	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4				☹		☹									☹
	ADGT1606PER-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160612R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160616R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4				☹		☹									☹
	ADGT160620R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4				☹		☹									☹
	ADGT160632R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2				☹		☹									☹
	ADGT160640R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1				☹		☹									☹
	ADGT160650R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5	0,4				☹	😐	☹								😐	☹
	ADGT160660R-F56	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6	0,4					😐									😐	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐
	ADGT1606PER-G77	G	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,2				😐	😐	😐								😐	😐

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

C 2

Пластины ромбические с задними углами ADGT / ADHT / ADKT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ADHT0803PER-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												☺	☺		
	ADHT0803PEL-G88	H	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2												☺			
	ADHT10T3PER-G88	H	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2												☺	☺		
	ADHT1204PER-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												☺	☺		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2												☺			
	ADHT120416R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												☺	☺		
	ADHT120416L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1												☺			
	ADHT120425R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8													☺		
	ADHT120425L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8												☺			
	ADHT120430R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8													☺		
	ADHT120430L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8												☺			
	ADHT120440R-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4													☺		
	ADHT120440L-G88	H	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4												☺			
	ADHT1606PER-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												☺	☺		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6												☺			
	ADHT160616R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												☺	☺		
	ADHT160616L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4												☺			
	ADHT160625R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2													☺		
	ADHT160625L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2												☺			
	ADHT160630R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2													☺		
	ADHT160640R-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1													☺		
	ADHT160640L-G88	H	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1												☺			
	ADKT0803PER-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT0803PEL-F56	K	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2			😐	☹		☹					☹				☹
	ADKT10T3PER-F56	K	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺		😐	☹	😐	☹	☺		😐		☹			😐	☹
	ADKT1204PER-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT1204PEL-F56	K	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2			😐	☹		☹					☹				☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺		😐	☹		☹	☺		😐		☹				☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6			😐	☹		☹					☹				☹

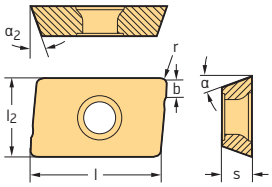
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT120408R-D56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT160608R-D56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT180712R-D56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹			☹

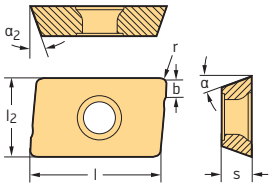
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки

C 2

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
ADMT080302R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT080304R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐		☹
ADMT080304L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT080308R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT080308L-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,8	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT080312R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,2	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT080316R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	1,6	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT080320R-F56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	2	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT10T304R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,4	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT10T308R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹
ADMT10T312R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,2	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT10T316R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	1,6	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT10T320R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2	1		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT10T325R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	2,5	1		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT10T330R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT10T332R-F56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	3,2	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT120404R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,4	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120408R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120408L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT120412R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120416R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120416L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	1,6	1		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT120420R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2	1		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120425R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT120425L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	2,5	0,8		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT120430R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120430L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3	0,8		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT120432R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	3,2	0,8		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120440R-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT120440L-F56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	4	0,4		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT160608R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160608L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT160612R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,2	1,6		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160616R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160616L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	1,6	1,4		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT160620R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2	1,4		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160625R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		😐	😐	☹	😐		☹				☹	☹	😐		☹
ADMT160625L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	2,5	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT160630R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160630L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
ADMT160632R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	3,2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
ADMT160640R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹

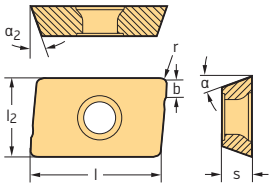
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами ADMT

Tiger·tec® Gold



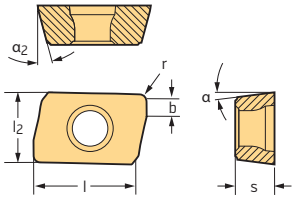
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ADMT160640L-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	4	1		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	ADMT160650R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	😐	☹
	ADMT160660R-F56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	6			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	😐	☹
	ADMT180712R-F56	M	2	14,5	19	7,94	15°	17°	1,2	1,8	☺	😐	😐	☹			☹		😐	😐	☹	☹			☹
	ADMT080304R-G56	M	2	6,75	9,52	3,18	15°	20°	0,4	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐	😐		😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	7,25	11,3	3,97	15°	15°	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐	😐		😐
	ADMT120408R-G56	M	2	8,4	13,6	4,76	15°	20°	0,8	1,2		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐	😐		😐
	ADMT160608R-G56	M	2	10,8	17,5	6,15	15°	20°	0,8	1,6		☺	☺	😐	😐		😐				😐	😐	😐		😐

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами BCGT / BCMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

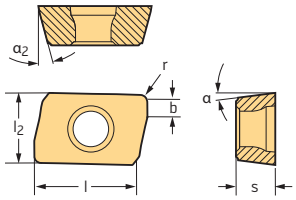
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	G	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-F55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-G55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины ромбические с задними углами BCGT / BCMT

Tiger·tec® Gold



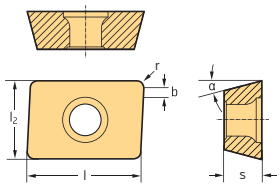
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	$α_2$	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCMT160508R-K55	M	2	14,9	17,3	5,75	7°	17°	0,8	2		☺	☺	😐	☺		😐				😐	😐	☺		😐

НС = твёрдый сплав с покрытием

Пластины ромбические с задними углами LDMW / LDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LDMW08T204R-A57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMW14T308R-A57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMW170408R-A57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT08T204R-D51	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D51	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170412R-D51	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	1,2	1,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-D57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-D57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT08T204R-F57	M	2	6,1	8,88	2,58	15°	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	M	2	9,68	14,1	4,08	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-F57	M	2	11,78	17,24	4,92	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹

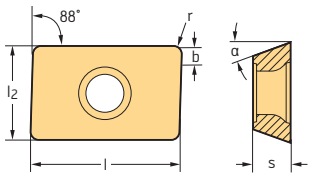
НС = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами
LPGW / LPGT / LPMW / LPMT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LPGW070304R-A57	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	😐	☹				☺	😐	☹		
	LPGW15T308R-A57	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	😐	☹				☺	😐	☹		
	LPGW150412R-A57	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	😐	☹				☺	😐	☹		
	LPGT070304R-F55	G	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2		😐	☹		☹			☹		☹
	LPGT15T308R-F55	G	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	LPGT150412R-F55	G	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	LPGT1506PPR-F57	G	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2	1,6		😐	☹		☹			☹		☹
	LPMW15T308TR-A27	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8		😐	☹					😐	☹		
	LPMW150412TR-A27	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2		😐	☹					😐	☹		
	LPMW150612TR-A27	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			☹						☹		
	LPMT070304R-D51	M	2	6,35	7,94	3,18	11°	0,4	1,2	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	LPMT15T308R-D51	M	2	9,52	15	3,97	11°	0,8	1,4	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	LPMT150412R-D51	M	2	12,7	15,88	4,76	11°	1,2	1,6	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹	😐	☹
	LPMT150612R-D51	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2			😐	☹		☹			☹		☹
	LPMT150612R-D57	M	2	12,7	15,88	6,35	11°	1,2		☺	😐	☹		☹		😐	☹		☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для

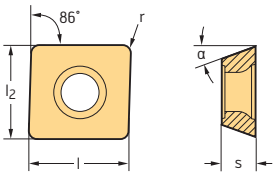
☺ хороших ☹ нормальных ☹ неблаго-приятных

условий обработки

C 2

Пластины ромбические с задними углами MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	MPHX060304-A57	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			
	MPHX080305-A57	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			
	MPHW120408-A57	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8	☺	☹	☹				☺	☺	☹	☹			
	MPHX060304-G88	H	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4											☺		
	MPHX080305-G88	H	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5											☺		
	MPHT120408-G88	H	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8											☺		
	MPMX060304-F57	M	2	6,35	6,35	3,18	11°	0,4		☺	☺		☺				☹	☹		☺	
	MPMX080305-F57	M	2	8,3	8,3	3,18	11°	0,5		☺	☺		☺				☹	☹		☺	
	MPMT120408-F57	M	2	12,7	12,7	4,76	11°	0,8		☺	☺	☹	☺	☹			☹	☹		☺	☹

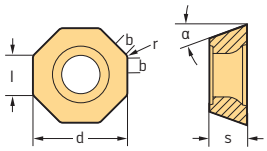
НС = твёрдый сплав с покрытием

C2

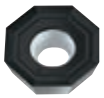
☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины восьмигранные с задними углами
ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger·tec® Gold



Пластины

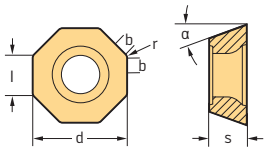
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	d мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K CN WSN10	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ODHW050408-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			😣	😣								😣	😣						
	ODHW060512-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			😣	😣								😣	😣						
	ODHW050412-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	1,2														😊					
	ODHW060516-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,6														😊					
	ODHT050408-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8			😐	😐	😣			😣				😣	😣						😣
	ODHT060512-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2			😐	😐	😣			😣				😣	😣						😣
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	😐	😣	😣					😊		😐	😣	😣						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	😐	😣	😣					😊		😐	😣	😣						
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	😊	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣				😐		😣
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	😊	😐	😐	😣	😐		😣			😐	😣	😣				😐		😣
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6				😣			😣											😣
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,6				😣			😣											😣
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6														😊	😊			
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2														😊	😊			
	ODMT050408-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8		😊	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣				😐		😣
	ODMT060512-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	1,2		😊	😐	😐	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😣				😐		😣
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	5,26	12,7	4,76	15°	0,8	1,2	😊	😐	😐	😣	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣				😐	😣	😣
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	6,58	15,88	5,56	15°	0,8	1,6	😊	😐	😐	😣	😐	😣	😣		😐	😐	😣	😣				😐	😣	😣

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Пластины восьмигранные с задними углами ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger·tec® Gold

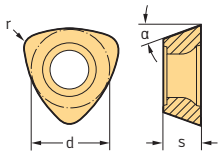


Пластины

| | Обозначение | Класс точности | Кол-во режущих кромок | l мм | d мм | s мм | α | r мм | b мм | P HC WKP25S | P HC WKP35G | P HC WKP35S | P HC WSP45S | M HC WSM35S | M HC WSM45X | M HC WSP45S | K HC WAK15 | K HC WKK25S | K HC WKP25S | K HC WKP35G | K HC WKP35S | K CN WSN10 | N HC WXN15 | N HW WK10 | S HC WSM35S | S HC WSM45X | S HC WSP45S |
|---|---|---

Пластины трёхгранные с задними углами P26335 / P26337 / P26339

Tiger·tec® Gold



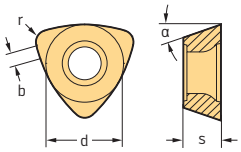
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26335R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26335R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26337R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26337R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	P26339R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	P26339R25	M	3	13	5,56	14°	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины трёхгранные с задними углами P26379

Tiger·tec® Gold



Пластины

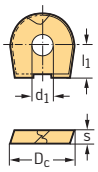
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P26379-R10	M	3	6,75	3,18	14°	0,8	0,9		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R14	M	3	9,52	3,97	14°	1,2	1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	P26379-R25	M	3	13	5,56	14°	2	1,1		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Пластины чистовые для профильной обработки P3204 / P3201

Tiger·tec®



Пластины

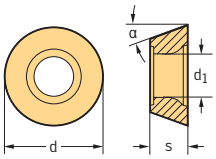
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	$D_c^{-0,03}$ мм	s мм	l_1 мм	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP25	P HC WKP35S	P HC WKP35	P HC WSP45S	P HC WSP46	M HC WSM35S	M HC WSM36	M HC WSP45S	M HC WSP46	K HC WKP25	K HC WKP25S	K HC WKP35S	K HC WKP35	S HC WSM35S	S HC WSM36	S HC WSP45S	S HC WSP46	H HC WHH15
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D07.94	H	2	7,94	2	4	3						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D15.87	H	2	15,88	3	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D19.05	H	2	19,05	3	6	5						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D25.4	H	2	25,4	4	9	6						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3204-D31.75	H	2	31,75	5	10	8						☹		☺		☹						☺		☹	☺
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3																			☺
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4		☺		☹							☺			☹					☺
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5		☺		☹							☺			☹					☺
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5		☺		☹							☺			☹					☺
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5		☺		☹							☺			☹					☺
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6		☺		☹							☺			☹					☺
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8																			☺
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8																			☺
	P3201-D07.94	H	2	7,94	2	4	3																			☺
	P3201-D09.52	H	2	9,53	2,5	5	4																			☺
	P3201-D12.7	H	2	12,7	2,5	6	5																			☺
	P3201-D15.87	H	2	15,88	3	6	5																			☺
	P3201-D19.05	H	2	19,05	3	6	5																			☺
	P3201-D25.4	H	2	25,4	4	9	6																			☺
	P3201-D31.75	H	2	31,75	5	10	8																			☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины круглые с задними углами
ROHX / ROMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	3,97	11°	4,4		☹	☹								☹	☹			
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	4,76	11°	4,4		☹	☹								☹	☹			
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	5,56	15°	5,5		☹	☹								☹	☹			
	ROHX2006M0T-A27	H	8	20	6,35	15°	6,5		☹	☹								☹	☹			
	ROHX0803M0-D57	H	4	8	3,18	11°	3,4		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	3,97	11°	4,4		☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	4,76	11°	4,4		☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	5,56	15°	5,5		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX2006M0-D57	H	8	20	6,35	15°	6,5		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX0803M0-D67	H	4	8	3,18	11°	3,4					☹		☺		☹				☺		☹
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	3,97	11°	4,4				☹	☹	☹	☺		☹				☺		☹
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	4,76	11°	4,4				☹	☹	☹	☺		☹				☺		☹
	ROHX1605M0-D67	H	6	16	5,56	15°	5,5					☹		☺		☹				☺		☹
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	3,97	11°	4,4		☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	4,76	11°	4,4		☺	☺	☹	☹	☹	☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROMX0803M0-D57	M	4	8	3,18	11°	3,4		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	3,97	11°	4,4		☺	☺		☹		☺	☹	☹		☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	4,76	11°	4,4		☺	☺		☹		☺	☹	☹		☹	☹	☺	☹	☹
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	5,56	15°	5,5		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROMX2006M0-D57	M	8	20	6,35	15°	6,5		☺	☺		☹		☺		☹		☹	☹	☺		☹
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10	3,97	11°	4,4					☹		☺	☹	☹				☺	☹	☹
	ROMX1204M0-D67	M	4	12	4,76	11°	4,4					☹		☺	☹	☹				☺	☹	☹
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10	3,97	11°	4,4					☹		☺	☹	☹				☺	☹	☹
	ROMX1204M0-F67	M	4	12	4,76	11°	4,4					☹		☺	☹	☹				☺	☹	☹

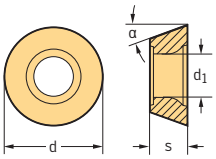
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

WALTER SELECT
Оптимальная пластина для
хороших нормальных неблаго-приятных
условий обработки

Пластины круглые с задними углами
RDGT / RDHW / RDMW / RDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	d мм	s мм	α	d_1 мм	P				M		K				N			S		H	O
							HC				HC		HC				HC	HW	HF	HC		HC	HF
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WMG40	WSM35S	WSP45S	WHH15	WMG40
	RDGT0803M0-G85	G	8	3,18	15°	3,4																	☺
	RDGT10T3M0-G85	G	10	3,97	15°	4,4																	☺
	RDGT1204M0-G85	G	12	4,76	15°	4,4																	☺
	RDGT1605M0-G85	G	16	5,56	15°	5,5																	☺
	RDGT2006M0-G85	G	20	6,35	15°	6,5																	☺
	RDGT0803M0-G88	G	8	3,18	15°	3,4											☺	☺					
	RDGT10T3M0-G88	G	10	3,97	15°	4,4											☺	☺					
	RDGT1204M0-G88	G	12	4,76	15°	4,4											☺	☺					
	RDGT1605M0-G88	G	16	5,56	15°	5,5											☺	☺					
	RDGT2006M0-G88	G	20	6,35	15°	6,5											☺	☺					
	RDHW0803M0T-A27	H	8	3,18	15°	3,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDHW10T3M0T-A27	H	10	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDHW1204M0T-A27	H	12	4,76	15°	4,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDHW1605M0T-A27	H	16	5,56	15°	5,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDHW2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	6,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDHW0803M0-A57	H	8	3,18	15°	3,4	☺						☺	☺								☺	
	RDHW10T3M0-A57	H	10	3,97	15°	4,4	☺							☺								☺	
	RDHW1204M0-A57	H	12	4,76	15°	4,4	☺							☺								☺	
	RDHW1605M0-A57	H	16	5,56	15°	5,5	☺						☺	☺								☺	
	RDHW2006M0-A57	H	20	6,35	15°	6,5	☺							☺								☺	
	RDMW0803M0T-A27	M	8	3,18	15°	3,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDMW10T3M0T-A27	M	10	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDMW1204M0T-A27	M	12	4,76	15°	4,4	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDMW1605M0T-A27	M	16	5,56	15°	5,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDMW2006M0T-A27	M	20	6,35	15°	6,5	☺	☹	☹					☺	☹	☹							
	RDMT0803M0-D57	M	8	3,18	15°	3,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹		
	RDMT10T3M0-D57	M	10	3,97	15°	4,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹		
	RDMT1204M0-D57	M	12	4,76	15°	4,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹		
	RDMT1605M0-D57	M	16	5,56	15°	5,5	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹		
	RDMT2006M0-D57	M	20	6,35	15°	6,5	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹		

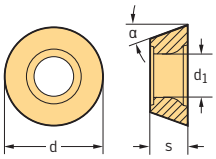
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

C2

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины круглые с задними углами RDGX / RDHX / RDMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

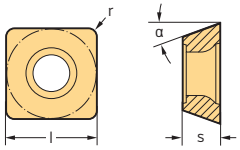
	Обозначение	Класс точности	d мм	s мм	α	d_1 мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HF WMG40
	RDGX12T3M0-G85	G	12	3,97	15°	4,4														☺
	RDHX1003M0T-A27	H	10	3,18	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX12T3M0T-A27	H	12	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX1604M0T-A27	H	16	4,76	15°	5,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDHX2006M0T-A27	H	20	6,35	15°	5,5			☹						☹					
	RDHX0501M0-A57	H	5	1,59	15°	2,2	☺						☺						☺	
	RDHX07T1M0-A57	H	7	1,98	15°	2,8	☺						☺						☺	
	RDHX0702M0-A57	H	7	1,59	15°	2,8													☺	
	RDHX1003M0-A57	H	10	3,18	15°	4,4	☺						☺						☺	
	RDHX12T3M0-A57	H	12	3,97	15°	4,4	☺						☺						☺	
	RDHX1604M0-A57	H	16	4,76	15°	5,5	☺						☺						☺	
	RDMX1003M0T-A27	M	10	3,18	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDMX12T3M0T-A27	M	12	3,97	15°	4,4	☺	☹	☹				☺	☹	☹					
	RDMX1604M0T-A27	M	16	4,76	15°	5,5	☺	☹	☹				☺	☹	☹					

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

C 2

Пластины квадратные с задними углами SDHT / SDMW / SDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	H	4	6,35	2,78	15°	0,4													😊	😊			
	SDHT09T304-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,4													😊	😊			
	SDHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	15°	0,8													😊	😊			
	SDHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,8													😊	😊			
	SDMW06T204-A57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	😐	😖	😖							😐	😖	😖					
	SDMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	😐	😖	😖							😐	😖	😖					
	SDMW09T320-A57	M	4	9,52	3,97	15°	2		😖	😣	😖	😐		😖		😐		😖	😣			😐		😖
	SDMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	😐	😖	😖							😐	😖	😖					
	SDMW120425-A57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		😖	😣	😖	😐		😖		😐		😖	😣			😐		😖
	SDMT06T204-D51	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	😊	😐	😐	😖			😖			😐	😖	😖					😖
	SDMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	😊	😐	😐	😖			😖			😐	😖	😖					😖
	SDMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	😊	😐	😐	😖			😖			😐	😖	😖					😖
	SDMT06T204-D57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	😊	😐	😐	😖	😐		😖		😐	😐	😖	😖			😐		😖
	SDMT09T308-D57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	😊	😐	😐	😖	😐		😖		😐	😐	😖	😖			😐		😖
	SDMT120408-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	😊	😐	😐	😖	😐		😖		😐	😐	😖	😖			😐		😖
	SDMT06T204-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,4	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😖	😊		😐	😖	😖			😐	😖	😖
	SDMT06T208-F57	M	4	6,35	2,78	15°	0,8		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT06T212-F57	M	4	6,35	2,78	15°	1,2		😐	😐	😖	😐	😖	😖				😖	😖			😐	😖	😖
	SDMT09T304-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,4		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT09T308-F57	M	4	9,52	3,97	15°	0,8	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😖	😊		😐	😖	😖			😐	😖	😖
	SDMT09T312-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,2		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT09T316-F57	M	4	9,52	3,97	15°	1,6		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT09T320-F57	M	4	9,52	3,97	15°	2		😐	😐	😖	😐	😖	😖				😖	😖			😐	😖	😖
	SDMT120408-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	😊	😐	😐	😖	😐	😖	😖	😊		😐	😖	😖			😐	😖	😖
	SDMT120412-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,2		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT120416-F57	M	4	12,7	4,76	15°	1,6		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT120420-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2		😐	😣	😖			😖				😖	😣					😖
	SDMT120425-F57	M	4	12,7	4,76	15°	2,5		😐	😐	😖	😐	😖	😖				😖	😖			😐	😖	😖

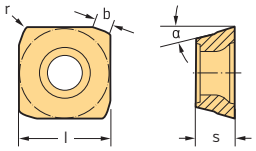
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

😊 😐 😖 / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами SDMT

Tiger·tec® Gold



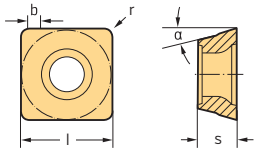
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,8		😐	😐	☹		☹		☹	☹		☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDGT

Tiger·tec® Gold



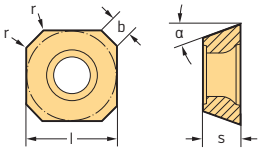
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	6,4	2,78	15°	0,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	9,5	3,97	15°	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	SDGT1204PDR-D57	G	4	12,7	4,76	15°	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDMW / SDMT / SDGT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	😐	😣	😡					😊		😐	😣	😡					
	SDMW1204AZN-A57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	😐	😣	😡					😊		😐	😣	😡					
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	😊	😐	😡	😣	😐		😣		😐	😐	😣	😡			😐		😣
	SDMT1204AZN-D57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4	😊	😐	😡	😣	😐		😣	😊	😐	😐	😣	😡			😐		😣
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	😊	😐	😡	😣		😣	😣			😐	😣	😡				😣	😣
	SDMT1204AZN-F57	M	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	😊	😐	😡	😣		😣	😣			😐	😣	😡				😣	😣
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,4	😊	😐	😡	😣	😐		😣	😊		😐	😣	😡			😐		😣
	SDGT1204AZN-F57	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,8	😊	😐	😡	😣	😐		😣	😊		😐	😣	😡			😐		😣
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2				😣			😣										😣
	SDGT1204AZN-G77	G	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4				😣			😣										😣
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2													😊	😊			
	SDHT1204AZN-G88	H	4	12,7	4,76	15°	0,3	1,4													😊	😊			

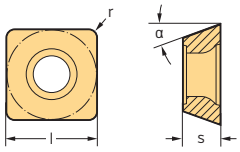
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

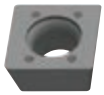
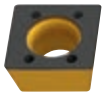
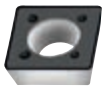
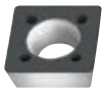
😊 😐 😡 / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами
SPGT / SPHW / SPHT / SPMW / SPMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

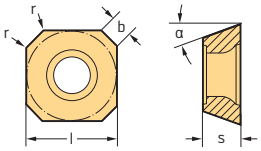
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	P				M		K					N		S	
									HC			HC			HC			CN	HC	HW	HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSN10	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	SPGT120606-F57	G	4	12,7	6,35	11°	0,6			☹	☹	☺	☹				☹				☺	☹
	SPHW120412-A57	H	4	12,7	4,76	11°	1,2											☺				
	SPHW120416-A57	H	4	12,7	4,76	11°	1,6											☺				
	SPHW120606-A57	H	4	12,7	6,35	11°	0,6							☺								
	SPHT060304-G88	H	4	6,35	3,18	11°	0,4												☺	☺		
	SPHT09T308-G88	H	4	9,52	3,97	11°	0,8												☺	☺		
	SPHT120408-G88	H	4	12,7	4,76	11°	0,8												☺	☺		
	SPMW060304T-A27	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	😐		☹					😐		☹					
	SPMW09T308T-A27	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	😐		☹					😐		☹					
	SPMW120408T-A27	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	😐		☹					😐		☹					
	SPMW120606T-A27	M	4	12,7	6,35	11°	0,6			☹							☹					
	SPMW060304-A57	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMW09T308-A57	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMW120408-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	😐		☹				☺	😐		☹					
	SPMT060304-D51	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT09T308-D51	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT120408-D51	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	☺		😐	☹	😐	☹		😐		☹				😐	☹
	SPMT120606-D51	M	4	12,7	6,35	11°	0,6			😐	☹		☹				☹					☹
	SPMT120606-D57	M	4	12,7	6,35	11°	0,6	☺		😐	☹		☹		😐		☹					☹
	SPMT060304-F55	M	4	6,35	3,18	11°	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	9,52	3,97	11°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹
	SPMT120408-F55	M	4	12,7	4,76	11°	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	☹				😐	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si_3N_4
HW = твёрдый сплав без покрытия

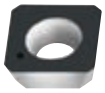
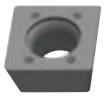
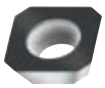
C 2

Пластины квадратные с задними углами SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPGT1204AEN-K88	G	4	12,7	4,76	11°		1,5									☺	☺		
	SPKT1204AZN	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	😐	☹	☹	😐	☹	☺	☹	☹			😐	☹
	SPKT1504AZN	K	4	15,9	4,76	11°		1,7		☹						☹				
	SPMW1204AEN-A57	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	😐	☹				☺	😐	☹				
	SPMT1204AEN	M	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,4	☺	☹	☹	😐	☹	☺	😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-F57	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	☺	😐	☹	😐	☹		😐	☹			😐	☹
	SDGT09T3AEN-G88	G	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2									☺	☺		
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	9,5	3,97	15°	0,3	1,2	😐	☹				☺	😐	☹				
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2	😐	☹				☺	😐	☹				
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	9,5	3,97	15°	0,5	1,2		😐	☹	😐	☹			☹			😐	☹
	SEHW1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2	😐	☹				☺	😐	☹				
	SEHW1504AFN	H	4	15,9	4,76	20°	0,8	2,1	😐	☹					😐	☹				

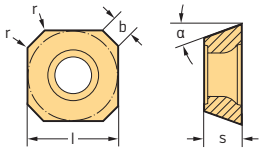
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

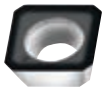
☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами SPGT / SPKT / SPMW / SPMT / SDGT

Tiger·tec® Silver



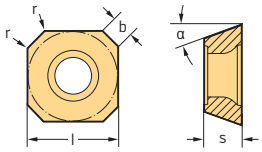
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEHT1204AFN	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	2		☹	☹	😐	☹			☹		☺	😐	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	12,7	4,76	20°	0,8	1,8										☺		

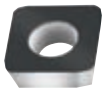
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные с задними углами SPJW / SPGT

Tiger·tec® Silver

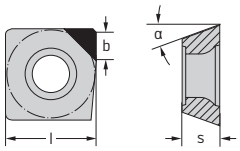


Пластины

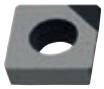
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S		
	SPJW1204EDR	J	4	12,7	4,76	11°		1,4	😐	☹				☺	😐	☹				
	SPJW1504EDR	J	4	15,9	4,76	11°		1,5	😐	☹					😐	☹				
	SPGT1204EDR-F55	G	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,3	☺	😐	☹	😐	☹	☺	😐	☹	😐	☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SPHW



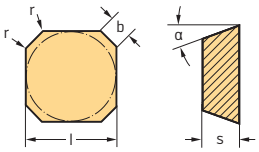
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPHW1204EDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☺		
	SPHW1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	1,5								☺		

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

Пластины квадратные с задними углами SEKN / SEKR / SEMR

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SEKN1203AFN	K	4	12,7	3,18	20°	0,63	1,9	☺	☹				☺	☹		
	SEKN1504AFN	K	4	15,9	4,76	20°	0,35	2	☺	☹				☺	☹		
	SEKR1203AFTN	K	4	12,7	3,18	20°	0,43	1,9		☹					☹		
	SEKR1204AFN	K	4	12,7	4,76	20°	0,34	1,9		☹					☹		
	SEMR1203AFTN	M	4	12,7	3,18	20°	0,5	1,9		☹					☹		

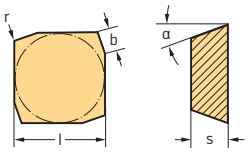
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные с задними углами
SPFN / SPFR / SPKN / SPMN

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SPFN1204EDN	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	1,7	☺	☹				☺	☺	☹		
	SPFN1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	☺	☹					☺	☹		
	SPFR1204EDR	F	4	12,7	4,76	11°	0,5	2	☺	☹				☺	☺	☹		
	SPFR1204ZPR	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7	☺	☹				☺	☺	☹		
	SPFR1204ZPN	F	4	12,7	4,76	11°	0,8	1,7		☹						☹		
	SPKN1203EDR	K	4	12,7	3,18	11°		1,4	☺	☹					☺	☹		
	SPKN1204EDR	K	4	12,7	4,76	11°		1,4	☺	☹				☺	☺	☹		
	SPKN1504EDR	K	4	15,9	4,76	11°		1,5		☹						☹		
	SPMN1203EDR	M	4	12,7	3,18	11°	0,2	1,4		☹						☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для

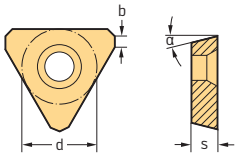
хороших ☺ нормальных 😐 неблаго-приятных ☹

условий обработки

C 2

Пластины трёхгранные с задними углами TPAW / TPJW

Tiger·tec® Silver



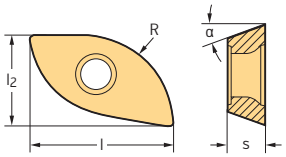
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	TPAW1604PPN	A	3	9,52	4,76	11°	1,2	☺	☹					☺	☹		
	TPAW2204PPN	A	3	12,7	4,76	11°	1,2		☹						☹		
	TPJW1604PPN	J	3	9,52	4,76	11°	1,2	☺	☹				☻	☺	☹		
	TPJW2204PPN	J	3	12,7	4,76	11°	1,2		☹				☻		☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	R мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	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°	9,53			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7			☺	☹		☹			☹		☹
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,88			☺	☹		☹			☹		☹
	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			☺	☹		☹			☹		☹

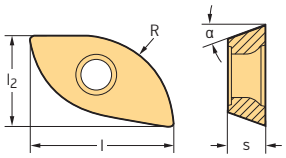
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺☻☹ / ★ Новый инструмент

Пластины профильные с задними углами XDGT / XDMT

Tiger·tec® Gold

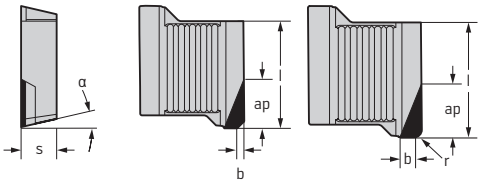


Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	R мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	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	☺	😐	😐	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	☹
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,92	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,53	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,88	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4	☺	😐	😐	☹		☹	😐	☹	☹		☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с PCD XOEN



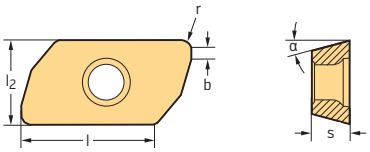
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	a_p мм	b мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WDN20	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	12,11	4	13°	5	1,2	0,8								😐		
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	12,21	4	13°	5,1	0,8									😐		
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	12,11	4	13°	10,3	1,2	0,8								😐		

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

C 2

Пластины ромбические с задними углами ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT150404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT150440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2								☺	☺	☺	☺			☺
	ZDGT200508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2									☺	☺	☺			☺
	ZDGT200564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2									☺	☺	☺			☺

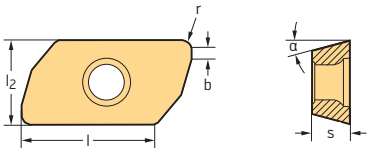
Пластины ZDGT1504 и ZDGT2005 могут устанавливаться на фрезу M2131 для обработки с врезанием под углом

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

C2

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические с задними углами ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	α	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,4	1,2								☺			☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	0,8	1,2								☺			☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,2	1,2								☺			☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	1,6	1,2								☺			☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2	1,2								☺			☺
	ZDGT15A425R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	2,5	1,2								☺			☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	3	1,2								☺			☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	10,5	16,2	4,76	15°	4	1,2								☺			☺
	ZDGT20A508R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	0,8	1,2								☺			☺
	ZDGT20A512R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,2	1,2								☺			☺
	ZDGT20A516R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	1,6	1,2								☺			☺
	ZDGT20A520R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	2	1,2								☺			☺
	ZDGT20A530R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	3	1,2								☺			☺
	ZDGT20A540R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	4	1,2								☺			☺
	ZDGT20A550R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	5	1,2								☺			☺
	ZDGT20A560R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6	1,2								☺			☺
	ZDGT20A564R-K85	G	2	14	21,2	5,56	15°	6,4	1,2								☺			☺

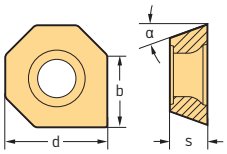
Пластины ZDGT15A4 и ZDGT20A5 могут устанавливаться на фрезы M2131 и M2331 для обработки с врезанием под углом

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

C 2

Пластины с зачистными режущими кромками ODHX

Tiger·tec® Gold



Пластины

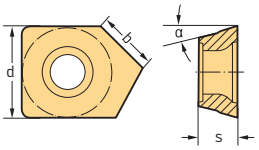
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	12,7	4,76	15°	7,2		☺	☺				☺		☺	☺			☺	☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	15,88	5,56	15°	9,4		☺	☺				☺		☺	☺			☺	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	15,88	5,56	15°	6							☺						☺	☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	15,88	5,56	15°	6							☺						☺	☺

* ZZN только для к = 45°

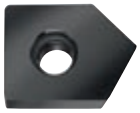
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные с задними углами SDHX

Tiger·tec®



Пластины

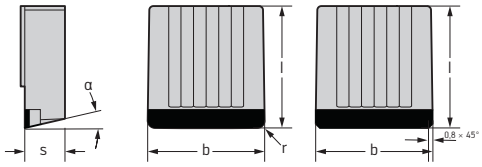
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	9,52	3,97	15°	5,6						☺					☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	12,7	4,76	15°	7,5						☺					☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с PCD с зачистными режущими кромками XOEX



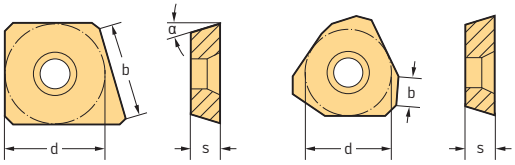
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N DP WDN20	S HC WSM35S	S HC WSP45S		
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹				
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	12,16	4	13°	11,8								☹				

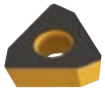
HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз

Пластины с зачистными режущими кромками P2901 / P2903 / P2905 / SPHX

Tiger·tec®



Пластины

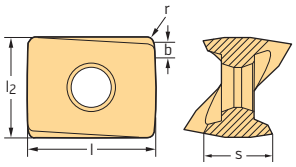
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	α	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HW WK10	N DP WCD10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	P2901-1R	H	1	12,7	4,76	11°	11						☺			☺				☺	☺
	P2903-2R	A	3	9,52	4,76	11°	3,5						☺			☺				☺	☺
	P2905-1	F	4	12,7	4,76	11°	10						☺			☺				☺	☺
	SPHX1204PDR-A88	H	1	12,7	4,76	11°	3,5										☺				

HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия
DP = поликристаллический алмаз

C 2

Пластины ромбические без задних углов LNGX

Tiger·tec® Gold



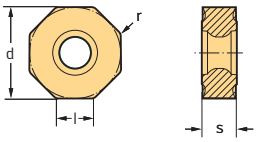
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☹			☺	☹
	LNGX130712R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,2	1	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNGX130716R-L55	G	4	11	13,7	7,74	1,6	0,9	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNGX130720R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNGX130725R-L55	G	4	11	13,7	7,74	2,5	0,6	☺	☺	☺		☺				☺	☹	☹			☺	
	LNGX130730R-L55	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7	☺	☺	☺						☺	☹	☹				
	LNGX130708R-L88	G	4	11	13,7	7,74	0,8	1,2												☺	☺		
	LNGX130720R-L88	G	4	11	13,7	7,74	2	0,7												☺			
	LNGX130730R-L88	G	4	11	13,7	7,74	3	0,7												☺			

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

Пластины восьмигранные без задних углов ONHU / ONMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	ONHU050408-F57	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		☺	☹	☹		☹				☹	☹				☹
	ONHU050408-F67	H	16	12,7	5,26	4,86	0,8		☺	☹	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	ONMU050408-D57	M	16	12,7	5,26	4,86	0,8		☺	☹	☹		☹				☹	☹				☹

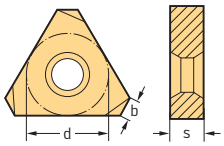
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

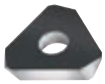
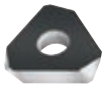
☺☹☹ / ★ Новый инструмент

Пластины Wendelnovex®
P2352 / P23522 / P2372

Tiger·tec® Silver



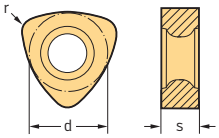
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P2352-1R	A	6	15	4,5	1,1	☺	☹						☺	☹				
	P2352-2R	A	6	18	4,5	1,1		☹							☹				
	P23522-1R	A	6	15	4,5	1,1		☹							☹				
	P2372-1R	A	6	15	4,5	1,1		☹							☹				

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

Пластины трёхгранные без задних углов
P23696

Tiger·tec® Gold



Пластины

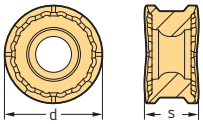
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P23696-1.0	M	6	9,52	5	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	P23696-2.0	M	6	13,5	7	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹

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

C2

Пластины круглые без задних углов RNMX

Tiger·tec® Silver



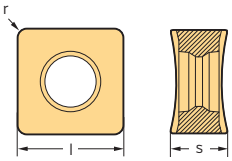
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-D57	M	8	12	6,48			☹		☹								☹
	RNMX1206M0-F67	M	8	12	6,48			☹		☹								☹

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX120512-F57	G	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☹	☹				☺	☹
	SNMX120512-D27	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺					☺	☺	☹	☹				
	SNMX120520-D27	M	8	12,7	6,4	2	☺	☺	☺					☺	☺	☹	☹				
	SNMX160620-D27	M	8	16	7,8	2	☺	☺	☺					☺	☺	☹	☹				
	SNMX160640-D27	M	8	16	7,8	4		☺								☹					
	SNMX090408-F27	M	8	9,52	5,11	0,8	☺	☺	☺						☺	☹	☹				
	SNMX120512-F27	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	☺	☺						☺	☹	☹				
	SNMX160620-F27	M	8	16	7,8	2	☺	☺	☺						☺	☹	☹				

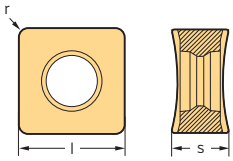
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNMX

Tiger·tec® Gold



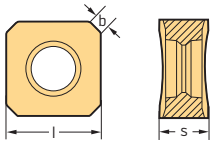
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNMX090408-F57	M	8	9,52	5,11	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F57	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120520-F57	M	8	12,7	6,4	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX160620-F57	M	8	16	7,8	2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹
	SNMX160640-F57	M	8	16	7,8	4		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNMX090408-F67	M	8	9,52	5,11	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹			😐	☹	☹			😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNHX / SNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

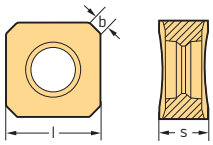
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX0904ANN-F57	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1606ANN-F57	8	16	7,7	1,8		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹
	SNGX0904ANN-F67	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

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

C2

Пластины квадратные без задних углов SNGX / SNHX / SNMX

Tiger·tec® Gold



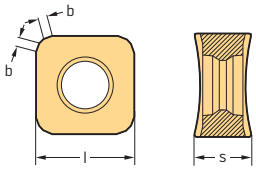
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNHX0904ANN-K88	8	9,52	5,11	1,5												☺	☺		
	SNHX1205ANN-K88	8	12,7	6,4	1,5												☻	☻		
	SNMX0904ANN-F27	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F27	8	12,7	6,4	1,5	☻	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F57	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F57	8	12,7	6,4	1,5	☻	😐	😐					😐	😐	☹	☹				
	SNMX0904ANN-F67	8	9,52	5,11	1,2	☺	😐	😐				☺		😐	☹	☹				
	SNMX1205ANN-F67	8	12,7	6,4	1,5	☻	😐	😐				☻		😐	☹	☹				

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ENN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☻	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX1205ENN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☻	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹

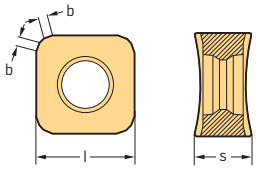
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

☺ 😐 ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины квадратные без задних углов SNGX

Tiger·tec® Gold



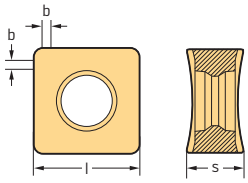
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ENN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

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

Пластины квадратные без задних углов SNGX

Tiger·tec® Gold



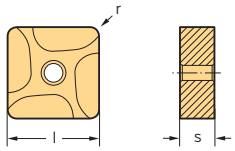
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNGX1205ZNN-F27	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐						😐	☹	☹				
	SNGX1205ZNN-F57	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹			😐	☹
	SNGX1205ZNN-F67	8	12,7	6,4	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹

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

Пластины квадратные без задних углов SNEF

Tiger·tec® Gold



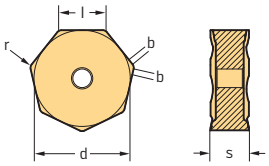
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	SNEF120408R-B67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1								☺	☺	☹	☹				
	SNEF120408R-D67	E	8	12,7	4,76	0,8	2,1							☺		☺	☹	☹				

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

Пластины семигранные без задних углов XNHF / XNMF

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF070508-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8								☺	☺	☹	☹				
	XNHF090612-D27	H	14	19,05	9	6,35	1,2								☺	☺	☹	☹				
	XNHF070508-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8								☺	☺	☹	☹				
	XNHF090612-D57	H	14	19,05	9	6,35	1,2								☺	☺	☹	☹				
	XNHF070508-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8							☺		☺	☹	☹				
	XNHF090612-D67	H	14	19,05	9	6,35	1,2							☺		☺	☹	☹				
	XNMF070508-D27	M	14	14,5	7	5,8	0,8								☺	☺	☹	☹				
	XNMF090612-D27	M	14	19,05	9	6,35	1,2								☺	☺	☹	☹				

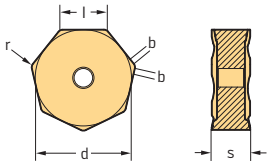
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☺ ☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины семигранные без задних углов XNHF / XNMF

Tiger·tec® Gold



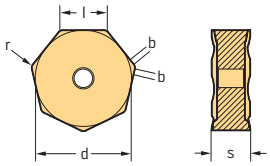
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNMF070508-D57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								☺	☺	☹	☹				
	XNMF090612-D57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								☺	☺	☹	☹				
	XNMF070508-F57	M	14	14,5	7	5,8	0,8								☺	☺	☹	☹				
	XNMF090612-F57	M	14	19,05	9	6,35	1,2								☺	☺	☹	☹				

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

Пластины семигранные без задних углов XNHF

Tiger·tec® Gold



Пластины

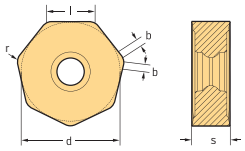
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								☺	☺	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D27	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								☺	☺	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D57	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1								☺	☺	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D57	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4								☺	☺	☹	☹				
	XNHF0705ANN-D67	H	14	14,5	7	5,8	0,8	1,1							☺		☺	☹	☹				
	XNHF0906ANN-D67	H	14	19,05	9	6,35	0,8	1,4							☺		☺	☹	☹				

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

C 2

Пластины семигранные без задних углов XNGU / XNMU

Tiger·tec® Gold



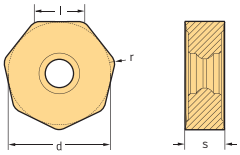
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNGU0705ANN-F57	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹					
	XNGU0705ANN-F67	G	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹					
	XNMU0705ANN-F27	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☹	☹						☺	☺	☹	☹					
	XNMU0906ANN-F27	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☹	☹						☺	☺	☹	☹					
	XNMU0705ANN-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		
	XNMU0906ANN-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	1,1	☺	☺	☺		☺	☹				☺	☹	☹			☺	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	19,05	9,18	5,88	0,8	1,4	☺	☺	☺			☹				☺	☹	☹				☹	

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

Пластины семигранные без задних углов XNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	XNMU070508-F57	M	14	14,5	6,98	4,6	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	
	XNMU090612-F57	M	14	19,05	9,18	5,88	1,2	☺	☺	☺	☹		☹			☺	☹	☹				

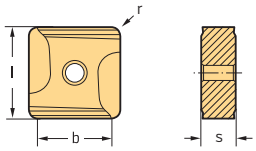
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины с зачистными режущими кромками SNEF

Tiger·tec®



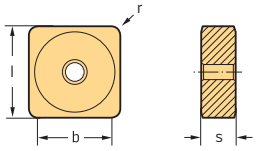
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☻								☻

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

Пластины с зачистными режущими кромками SNEF

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF1204PNN-A27	E	8	12,7	4,76	1,2	10,3						☻								☻

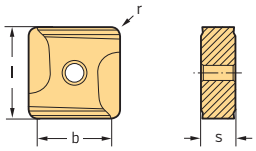
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Пластины с зачистными режущими кромками SNEX

Tiger·tec®



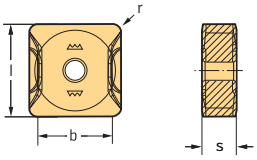
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNR-B67	E	4	12,7	4,76	0,8	10,8						☺								☺

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

Пластины с зачистными режущими кромками SNEX

Tiger·tec®



Пластины

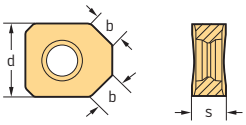
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEX1204PNN-A27	E	4	12,7	4,76	1,2	10,3						☺								☺

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

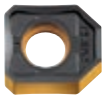
C2

Пластины с зачистными режущими кромками XNGX

Tiger·tec®



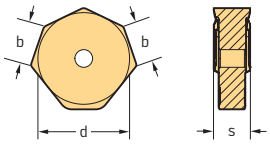
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	b мм	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC		H HC	O HC
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WHH15	WXM15
	XNGX0904ANN-F67	G	2	9,52	5,27	5						☺								☺	
	XNGX1205ANN-F67	G	2	12,7	6,02	4,7						☻								☻	☻

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

Пластины с зачистными режущими кромками XNHX

Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d мм	s мм	b мм	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC		H HC
							WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S	WHH15
	XNHX0906ANN-D67	H	4	19,05	6,35	7,5						☻								☻

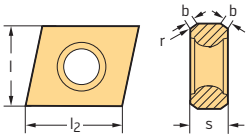
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

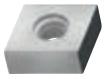
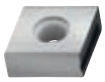
☺ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические тангенциальные CNHQ / CNHU / CNMU

Tiger·tec® Silver



Пластины

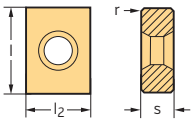
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	CNHQ0805PPN-A57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	☺	☹						☺	☹				
	CNHQ1206PPN-A57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	☺	☹						☺	☹				
	CNHQ1608PPN-A57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	☺							☺					
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	9	8	5	0,8	1,2	☺	☺	☹		☹			☺	☹				☹
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	13	12	6,5	0,8	1,5	☺	☺	☹		☹			☺	☹				☹
	CNHU1608PPN-D57T	H	2	15	16	8	1,2	1,8	☺		☹		☹			☺					☹
	CNMU080508-D57T	M	2	9	8	5	0,8		☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹			☺	☹
	CNMU120608-D57T	M	2	13	12	6,5	0,8		☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹			☺	☹
	CNMU160812-D57T	M	2	15	16	8	1,2		☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹			☺	☹

Примечание: l_2 = ширина резания

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

Пластины ромбические тангенциальные LNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNMU150812T-F27T	M	4	14	15	8	1,2	☺	☹	☹						☺	☹	☹				
	LNMU201012T-F27T	M	4	16	20	10	1,2	☺		☹						☺		☹				
	LNMU150812-F57T	M	4	14	15	8	1,2	☺	☹	☺	☹		☹	☺		☺	☹	☹				☹
	LNMU201012-F57T	M	4	16	20	10	1,2	☺		☺	☹		☹	☺		☺		☹				☹

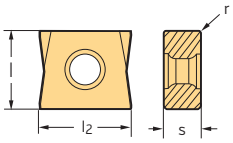
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

☺☺☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

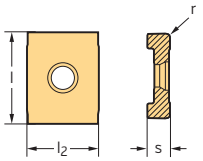
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU080404-B57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU100508-B57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU120608-B57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNHU160812-B57T	H	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNHU080304-F57T	H	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU080404-F57T	H	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU100508-F57T	H	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU120608-F57T	H	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU160812-F57T	H	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080304-B57T	M	4	9	8	3,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU080404-B57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU100508-B57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU120608-B57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8		☹	☹					☺		☹	☹				
	LNMU160812-B57T	M	4	16,9	16	8	1,2		☹	☹							☹	☹				
	LNMU080304-F57T	M	4	9	8	3,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU080404-F57T	M	4	9,4	8	4,5	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU100508-F57T	M	4	12,3	10	5,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU120608-F57T	M	4	13,9	12	6,5	0,8	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMU160812-F57T	M	4	16,9	16	8	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹

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

C2

Пластины ромбические тангенциальные LNHX / LNMX

Tiger·tec® Gold



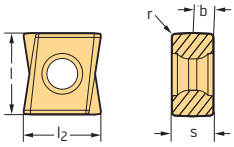
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHX070204-F57T	H	4	7	9	2,4	0,4	☺	☺	☺	☹	☺	☹			☺	☹	☹			☺	☹
	LNMX070204-D57T	M	4	7	9	2,4	0,4		☺	☺					☺		☹	☹				
	LNMX070204-F57T	M	4	7	9	2,4	0,4	☺	☺	☺		☺				☺	☹	☹			☺	

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

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU090408R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☹	☺	☹		☺	☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU090412R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,2	0,8		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU090416R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	1,6			☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU090420R-L55T	H	4	8,5	9	4,5	2			☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130608R-L55T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU130612R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,2	1,9		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130616R-L55T	H	4	12	13	6,8	1,6	1,5		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130620R-L55T	H	4	12	13	6,8	2	1,2		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130625R-L55T	H	4	12	13	6,8	2,5	0,7		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130630R-L55T	H	4	12	13	6,8	3			☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	12	13	6,8	3,2			☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU160708R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☺	☺	☹	☹			☺	☹
	LNHU160712R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,2	1,9		☺	☺	☹	☺	☹				☹	☹			☺	☹
	LNHU160716R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	1,6	1,6			☺	☹	☺	☹					☹			☺	☹

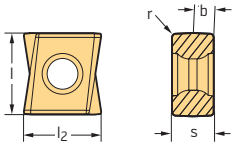
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

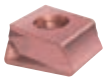
☺ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические тангенциальные LNHU / LNMU

Tiger·tec® Gold



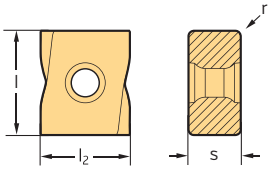
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNHU160720R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2	1,2		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	LNHU160725R-L55T	H	4	15,5	16	7,2	2,5	0,8		😐	😐	☹	😐	☹				☹	☹			😐	☹
	LNMU090404R-L55T	M	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹
	LNMU130608R-L55T	M	4	12	13	6,8	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹
	LNHU090404R-L65T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5				☹		☹									☹
	LNHU130608R-L65T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2				☹		☹									☹
	LNHU160708R-L65T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3				☹		☹									☹
	LNHU090404R-L85T	H	4	8,5	9	4,5	0,4	1,5												☺	☺		
	LNHU130608R-L85T	H	4	12	13	6,8	0,8	2,2												☺	☺		
	LNHU160708R-L85T	H	4	15,5	16	7,2	0,8	2,3												☺	☺		

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

Пластины ромбические тангенциальные LNMX

Tiger·tec® Gold



Пластины

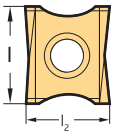
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	LNMX201012R-F27T	M	4	17,05	20	10	1,2	😐	☹	☹					😐	😐	☹	☹				
	LNMX201012R-F57T	M	4	17,05	20	10	1,2	☺	😐	😐	☹		☹		😐	😐	☹	☹				☹

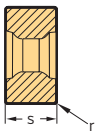
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Пластины ромбические тангенциальные LNHX

Tiger·tec® Silver





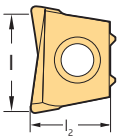
Пластины

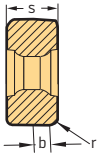
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	11	12,7	6,8	0,4														☹	☹

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

Пластины ромбические тангенциальные XNHX

Tiger·tec® Silver





Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	0,8	2														☹	☹
	XNHX130612R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,2	2														☹	☹
	XNHX130616R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	1,6	2														☹	☹
	XNHX130620R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2	2														☹	☹
	XNHX130624R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	2,4	2														☹	☹
	XNHX130630R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3	1,4														☹	☹
	XNHX130632R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	3,2	1,3														☹	☹
	XNHX130640R-L65T	H	2	10,5	14	6,8	4	0,5														☹	☹

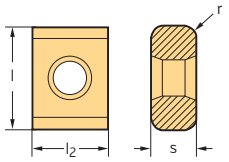
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

☹ ☹ ☹ / ★ Новый инструмент

Пластины ромбические тангенциальные
P44280 / P44290

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 мм	l мм	s мм	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	P44280-1R08-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☺			☹				☹				☹	
	P44280-1R10-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1	☺			☹				☹				☹	
	P44280-1R125-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☺			☹				☹				☹	
	P44280-1R15-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	1,5				☹								☹	
	P44280-1R20-D57	H	8	9,52	12,7	5,5	2	☺			☹				☹				☹	
	P44280-2R25-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☺			☹				☹				☹	
	P44280-2R30-D57	H	8	9,52	12,7	6,35	3	☺			☹				☹				☹	
	P44280-2R40-D57	H	4	9,52	12,7	6,35	4				☹								☹	
	P44290-1R08-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	0,8	☺							☹					
	P44290-1R10-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1	☺							☹					
	P44290-1R125-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	1,25	☺							☹					
	P44290-1R20-D57	M	8	9,52	12,7	5,5	2	☺							☹					
	P44290-2R25-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	2,5	☺							☹					
	P44290-2R30-D57	M	8	9,52	12,7	6,35	3	☺							☹					

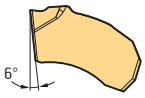
P44280: класс точности H
P44290: класс точности M

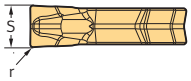
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Отрезное фрезерование
Режущие пластины SX

Tiger·tec® Silver





Пластины

	Обозначение	s мм	r мм	S_{Tol} мм	P						M					K					N			S				
							HC						HC					HC			HC	HW	HW			HC		
					WKP23S	WKP25S	WSM33S	WKP35S	WSM43S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	😊		😐		😣		😊	😐		😣			😐							😊	😐		😣	
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	😊		😐		😣		😊	😐		😣			😐							😊	😐		😣	
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	😊		😐		😣		😊	😐		😣			😐							😊	😐		😣	
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	😊		😐		😣		😊	😐		😣			😐							😊	😐		😣	
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	😊		😐		😣			😐		😣			😐								😐		😣	
	SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05			😐		😣			😐		😣											😐		😣	
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02																			😊					
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02																			😊					
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02																			😊					
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02																			😊					
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02																			😊					
	SX-6E600N04-SK8	6	0,4	±0,02																			😊					

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

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

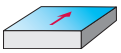
C2

😊😐😣 / ★ Новый инструмент

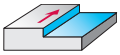
C2

Обзор программы фрез с пластинами

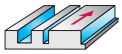
Фрезы торцовые

Вид обработки						
к	15°		45°			
Обозначение	**F2010**	**M4002**	**F2010**	**M4003**	**M3024 Walter BLAXX**	**M5009 Xtra·tec® XT**
Диапазон Ø [мм]	70–305	8–102	80–315	20–160	40–160	25–100
Диапазон Ø [дюйм]	2.604–11.604	0.750–4.000	3.000–12.000	0.750–6.000	1.500–6.000	1.000–4.000
Стр.	542	564	546	570	554	578

Фрезы для обработки уступов

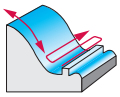
Вид обработки					
к	90°				
Обозначение	**F2010**	**M2136**	**M2331**	**M4130**	**M5130 Xtra·tec® XT**
Диапазон Ø [мм]	80–315	50–160	32–50	16–100	10–160
Диапазон Ø [дюйм]	3.000–12.000	2.000–6.000	1.500–2.000	–	0.500–6.000
Стр.	582	590	594	598	600

Фрезы для обработки пазов

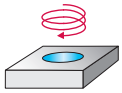
Вид обработки				
к	90°			
Обозначение	**M4791**	**M3255 Walter BLAXX**	**M4258**	**F5055 Walter BLAXX**
Диапазон Ø [мм]	–	50–80	50–80	63–250
Диапазон Ø [дюйм]	0.750–1.500	2.000–3.000	2.000–3.000	2.480–6.299
Стр.	616	618	622	634

C2

Фрезы для профильной обработки

Вид обработки	
к	–
Обозначение	**M2471**
Диапазон Ø [мм]	32–63
Диапазон Ø [дюйм]	2.000–2.500
Стр.	640

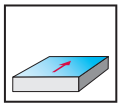
Фрезы для обработки по винтовой интерполяции

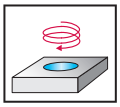
Вид обработки				
к	**15°**	**90°**		
Обозначение	**M4002**	**M2331**	**M4130**	**M5130 Xtra·tec® XT**
Диапазон Ø [мм]	8–102	32–50	16–100	10–160
Диапазон Ø [дюйм]	0.750–4.000	1.500–2.000	–	0.500–6.000
Стр.	564	594	598	600

C2

Фрезы торцовые
F2010 mm
SDM . 1204 ..

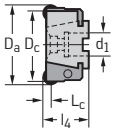
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

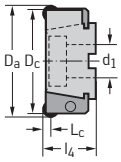


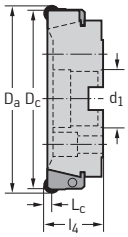


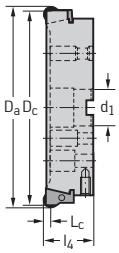
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.080.Z06.08.R755M	70	93	27	50	2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.100.Z07.08.R755M	90	113	32	50	2	11,4	7	1,9	7	SDM . 1204 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	115	138	40	63	2	11,4	8	3,6	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.160.Z10.08.R755M	150	173	40/40 B	63	2	11,4	10	5,6	10	SDM . 1204 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	190	213	60/50 B	63	2	11,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	240	263	60/50 B	63	2	11,4	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.315.Z14.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	14	26,3	14	SDM . 1204 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	305	328	60/50-60 BB	80	2	11,4	18	26,2	18	









* Измерение выполнено с пластиной SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	70–305
	Кассета	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	70–305
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●	●	○			○				○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		◉	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		◉	●	●	○	●	○	○	◉		●	○	○	●	○	○
	SDMT120425-F57	2,5			●	●	○	●	○	○				○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

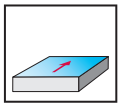
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

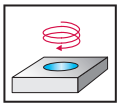
HC = твёрдый сплав с покрытием

C 2

Фрезы торцовые
F2010 inch
SDM . 1204 ..

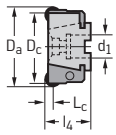
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

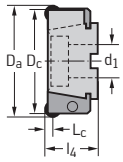


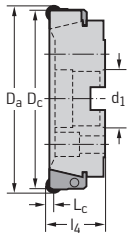


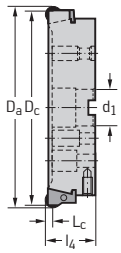
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a * дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	a_r дюйм	Z	lbs	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.076.Z06.08R755M	2,604	3,509	1,000	2,000	0,079	0,449	6	3,3	6	SDM . 1204 ..
	F2010.UB.102.Z07.08R755M	3,604	4,509	1,250	2,000	0,079	0,449	7	5,7	7	
	F2010.UB.127.Z08.08R755M	4,604	5,509	1,500	2,500	0,079	0,449	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.152.Z10.08R755M	5,604	6,509	1,500	2,500	0,079	0,449	10	14,6	10	SDM . 1204 ..
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.203.Z12.08R755M	7,604	8,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	21,4	12	SDM . 1204 ..
	F2010.UB.254.Z12.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	12	36,4	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R755M	9,604	10,509	2,500	2,500	0,079	0,449	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.305.Z18.08R755M	11,604	12,509	2,500	2,500	0,079	0,449	18	45,6	18	SDM . 1204 ..









* Измерение выполнено с пластиной SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,604	3,604	4,604–5,604	7,604–11,604
	Кассета	FR755M	FR755M	FR755M	FR755M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,604–11,604
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●	●	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	●	●	☹	●		☹		●	●	☹	☹	●		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	●	●	☹	●	☹	☹	☺		●	☹	☹	●	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			●	●	☹	●	☹	☹				☹	☹	●	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		●	☹	☹							●	☹	☹			

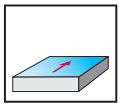
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

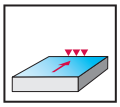
HC = твёрдый сплав с покрытием

C 2

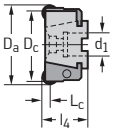
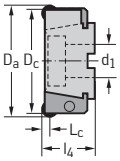
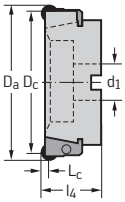
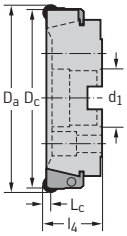
Фрезы торцовые
F2010 mm
SD .. 1204AZN

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	7	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
										
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	7	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	7	8	3,5	8	
										
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40/40 B	63	7	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60/50 B	63	7	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60/50 B	63	7	16	14,6	16	
										
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60/50-60 BB	80	7	18	26,2	18	
										

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [мм]	80–315
Кассета	FR758M
Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

D_c [мм]	80–315
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

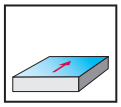
Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
SDHX1204AZR-A88		7,5								●											●	●
SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	●	◐	◐	✖	◐		✖	●		◐	✖	✖				◐		✖		
SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				✖			✖											✖		
SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													●	●	●					
SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	●	◐	◐	✖	◐		✖	●	◐	◐	✖	✖				◐		✖		
SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	●	◐	◐	✖		✖	✖			◐	✖	✖					✖	✖		
SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	◐	✖	✖					●		◐	✖	✖								

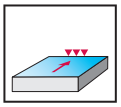
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
F2010 inch
SD .. 1204AZN

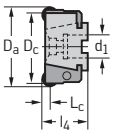
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

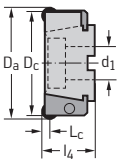


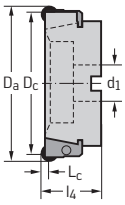


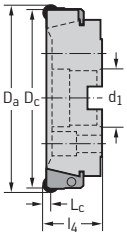
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.076.Z06.06R758M	3,000	3,551	1,000	2,000	0,276	6	2,4	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.UB.102.Z07.06R758M	4,000	4,551	1.250	2,000	0,276	7	4,3	7	
	F2010.UB.127.Z08.06R758M	5,000	5,551	1.500	2,500	0,276	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.152.Z10.06R758M	6,000	6,551	1.500	2,500	0,276	10	13,1	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.203.Z12.06R758M	8,000	8,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	21,6	12	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.UB.254.Z12.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	12	39,6	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R758M	10,000	10,551	2.50/4.0	2,500	0,276	16	38,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.305.Z18.06R758M	12,000	12,551	2.50/4.0/7.0	2,500	0,276	18	49,5	18	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR758M	FR758M	FR758M	FR758M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

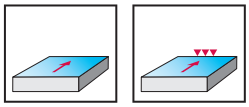
				P				M			K					N			S			H	O
				HC				HC			HC					HC		HW	HC			HC	HC
	Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WNN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	🙁	☹	😐		☹	☺		😐	☹	🙁				😐		☹		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹											☹		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	🙁	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	🙁				😐		☹		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	🙁	☹		☹	☹			😐	☹	🙁					☹	☹		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹	🙁					☺		😐	☹	🙁								

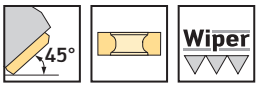
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы торцовые
F2010 mm
XN . U0705 ..

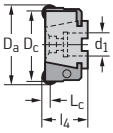
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками

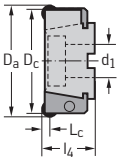


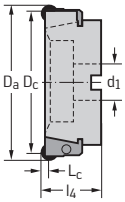


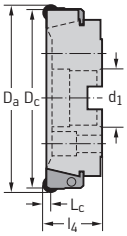
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40/40 B	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60/50 B	63	4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60/50 B	63	4	16	14,6	16	
	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60/50-60 BB	80	4	18	26,2	18	









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [мм]	80–315
Кассета	FR759M
Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

D_c [мм]	80–315
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

			P				M			K					N		S			H	O
			HC				HC			HC					HC	HW	HC			HC	HC
Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●							
XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●							
XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
XNMU070508-F57	0,8		●	●	●	●	●		●			●	●	●			●				
XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	●	●	●						●	●	●	●							
XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	●	●	●	●		●			●	●	●			●				
XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	●	●		●	●				●	●	●			●	●			

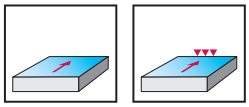
Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными режущими кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

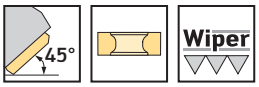
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
F2010 inch
XN . U0705 ..

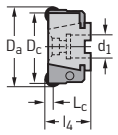
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками

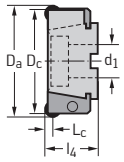


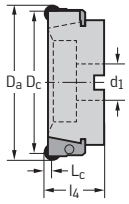


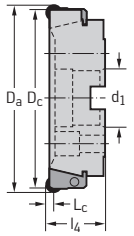
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.076.Z06.04R759M	3,000	3,394	1,000	2,000	0,157	6	2,4	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.UB.102.Z07.04R759M	4,000	4,394	1.250	2,000	0,157	7	4,3	7	
	F2010.UB.127.Z08.04R759M	5,000	5,394	1.500	2,500	0,157	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.152.Z10.04R759M	6,000	6,394	1.500	2,500	0,157	10	13,1	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.203.Z12.04R759M	8,000	8,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	21,6	12	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.UB.254.Z12.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	12	39,6	12	
	F2010.UB.254.Z16.04R759M	10,000	10,394	2.50/4.0	2,500	0,157	16	38,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.305.Z18.04R759M	12,000	12,394	2.50/4.0/7.0	2,500	0,157	18	49,5	18	XN . U0705 .. XNGX0705ANN









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR759M	FR759M	FR759M	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2119 (Torx 15IP) 3,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными режущими кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

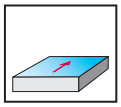
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

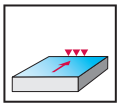
C2

Фрезы торцовые с семигранными пластинами M3024 mm

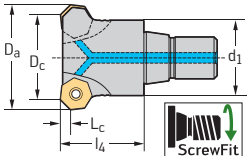
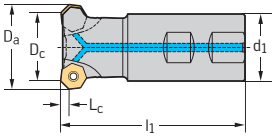
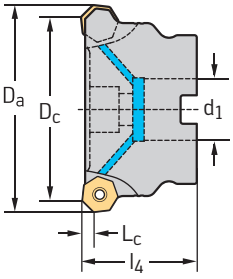
XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
ScrewFit 	M3024-040-T36-03-04	40	50	T36	40		4	3	0,4	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Хвостовик по DIN 1835 B 	M3024-040-W40-03-04	40	50	40	40	110	4	3	1,0	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138 	M3024-040-B16-03-04	40	50	16	40		4	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-050-B22-04-04	50	60	22	40		4	4	0,5	4	
	M3024-050-B22-05-04	50	60	22	40		4	5	0,5	5	
	M3024-063-B22-05-04	63	73	22	40		4	5	0,8	5	
	M3024-063-B22-06-04	63	73	22	40		4	6	0,8	6	
	M3024-080-B27-06-04	80	90	27	50		4	6	1,5	6	
	M3024-080-B27-07-04	80	90	27	50		4	7	1,5	7	
	M3024-100-B32-07-04	100	110	32	50		4	7	2,7	7	
	M3024-100-B32-08-04	100	110	32	50		4	8	2,7	8	
	M3024-125-B40-08-04	125	135	40	63		4	8	4,3	8	
	M3024-125-B40-10-04	125	135	40	63		4	10	4,3	10	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [мм]	40–125
Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	40–125
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Пластины

			P				M			K					N		S			H	O
			HC				HC			HC					HC	HW	HC			HC	HC
Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными режущими кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

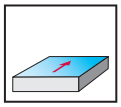
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

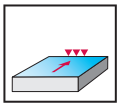
C 2

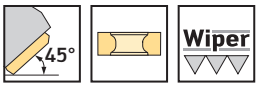
Фрезы торцовые с семигранными пластинами
M3024 mm

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

– Пластины с 14 режущими кромками



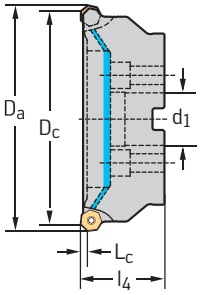




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
M3024-160-B40-09-04	160	170	40/40 B	63		4	9	6,5	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	170	40/40 B	63		4	12	6,5	12	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

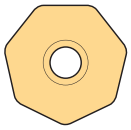
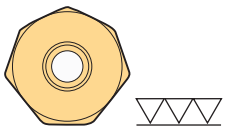
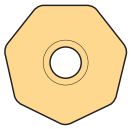
Сборочные детали

D_c [мм]	160
Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	160
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
Набор уплотнительных дисков (включая уплотнительное кольцо и винты)	FS936 SET KOMPLETT
Уплотнительное кольцо	O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹							
	XNGX0705ANN-F67		5,7								☺										☺	☺
	XNMU070508-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	😐	☹	☹						😐	😐	☹	☹							
	XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐				
	XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	☺	😐	😐		😐	☹				😐	☹	☹			😐	☹			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными режущими кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

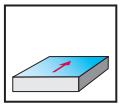
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

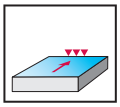
C2

Фрезы торцовые с семигранными пластинами
M3024 inch

XN . U0705 ..
Walter BLAXX

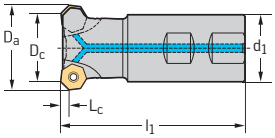
– Пластины с 14 режущими кромками

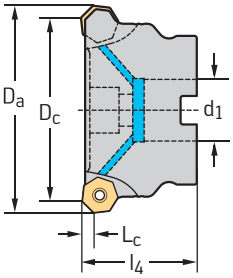




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	M3024.038-W38-03-04	1,500	1,886	0,375	1,500	0,157	3	1,8	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.038-B13-03-04	1,500	1,886	0,500	1,575	0,157	3	0,5	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,3	4	
	M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,8	6	
	M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,0	7	
	M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	4,8	8	
	M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,480	0,157	10	9,9	10	
	M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,480	0,157	12	15,7	12	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [дюйм]	1,500	2,000	2,500–3,000	4,000	5,000–6,000
Опорная пластина	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм	FS2279 (Torx 15IP) 3,0 Нм
Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1597	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

D_c [дюйм]	1,500–6,000
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Пластины

			P				M			K					N		S			H	O
			HC				HC			HC					HC	HW	HC			HC	HC
Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
XNGU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	◐	◐	○	◐		○			◐	○	○							
XNGU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	◐	◐	○	◐		○			◐	○	○							
XNGX0705ANN-F67		5,7								●										●	●
XNMU070508-F57	0,8		●	◐	◐	○	◐		○			◐	○	○			◐				
XNMU0705ANN-F27	0,8	1,1	◐	○	○						◐	◐	○	○							
XNMU0705ANN-F57	0,8	1,1	●	◐	◐	○	◐		○			◐	○	○			◐				
XNMU0705ANN-F67	0,8	1,1	●	◐	◐		◐	○				◐	○	○			◐	○			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистными режущими кромками только в комбинации с XNGU0705ANN . .

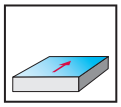
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

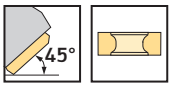
C 2

Фрезы торцовые с семигранными пластинами
M3024 mm

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

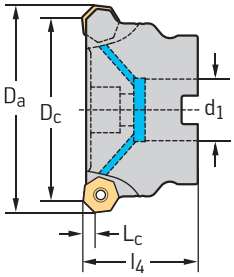
– Пластины с 14 режущими кромками

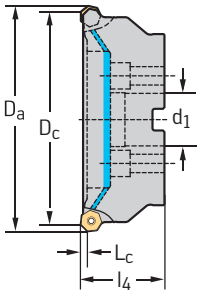




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-063-B22-05-06	63	76	22	40	6	5	0,6	5	XNMU0906 ..
	M3024-080-B27-06-06	80	93	27	50	6	6	1,4	6	
	M3024-100-B32-07-06	100	113	32	50	6	7	2,7	7	
	M3024-125-B40-08-06	125	138	40	63	6	8	4,2	8	
Крепление на оправке по DIN 138	M3024-160-B40-09-06	160	173	40/40 B	63	6	9	6,5	9	XNMU0906 ..





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [мм]	63–160
Опорная пластина	AP800-XN0906 H81
Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)
Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	63–125	160
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2015 (Torx 20IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Отвёртка	FS1486 (Torx 20IP)	FS1486 (Torx 20IP)
Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)	ISO2936-5 (SW 5)
Набор уплотнительных дисков (включая уплотнительное кольцо и винты)		FS936 SET KOMPLETT
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
XNMU090612-F57	1,2		●	●	○	✕			✕			●	✕	○					
XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	●	✕	○						●	●	✕	○					
XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	●	●	○	✕	●		✕			●	✕	○			●		
XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	●	●	○			✕				●	✕	○				✕	

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

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки

очень хорошая · хорошая · средняя

●● Основная область применения

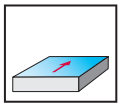
● Возможная область применения

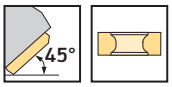
C 2

Фрезы торцовые с семигранными пластинами
M3024 inch

XNMU0906 ..
Walter BLAXX

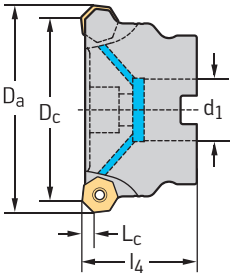
– Пластины с 14 режущими кромками

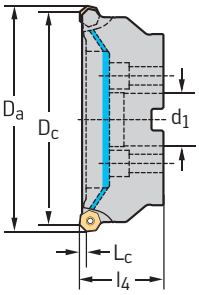




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,8	5	XNMU0906 ..
	M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,9	6	
	M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,2	7	
	M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,480	0,236	8	9,8	8	
Крепление на оправке по DIN 138	M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,480	0,236	9	15,7	9	XNMU0906 ..





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм	FS2112 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,500–6,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2015 (Torx 20IP)
	Отвёртка	FS1486 (Torx 20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)

Пластины

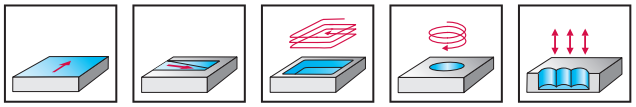
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	XNMU090612-F57	1,2		☺	☹	☹	✖			✖			☹	✖	☹					
	XNMU0906ANN-F27	0,8	1,4	☹	✖	☹						☹	☹	✖	☹					
	XNMU0906ANN-F57	0,8	1,4	☺	☹	☹	✖	☹		✖			☹	✖	☹			☹		
	XNMU0906ANN-F67	0,8	1,4	☺	☹	☹			✖				☹	✖	☹				✖	

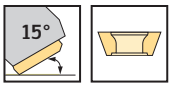
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

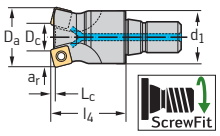
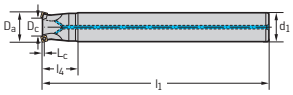
Фрезы торцовые быстроходные
M4002 mm

– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
ScrewFit 	M4002-020-T18-02-01	8	20	T18	30		1	5,7	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002-025-T22-02-01,5	8	25	T22	40		1,5	8,4	2	0,1	2	SDM . 09T3 ..
	M4002-025-T22-03-01	13	25	T22	35		1	5,7	3	0,1	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-032-T28-03-01,5	15	32	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-032-T28-04-01	20	32	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-03-01,5	18	35	T28	40		1,5	8,4	3	0,2	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-035-T28-03-01	23	35	T28	40		1	5,7	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002-035-T28-04-01	23	35	T28	40		1	5,7	4	0,2	4	
	M4002-040-T36-04-01,5	23	40	T36	40		1,5	8,4	4	0,3	4	SDM . 09T3 ..
	M4002-040-T36-05-01	28	40	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-03-01,5	25	42	T36	40		1,5	8,4	3	0,3	3	SDM . 09T3 ..
	M4002-042-T36-04-01	30	42	T36	40		1	5,7	4	0,4	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-T36-05-01	30	42	T36	40		1	5,7	5	0,4	5	
Цилиндрический хвостовик 	M4002-020-A20-02-01	8	20	20	30	200	1	5,7	2	0,5	2	SDM . 06T2 ..
	M4002-025-A25-03-01	13	25	25	35	200	1	5,7	3	0,8	3	
	M4002-032-A32-04-01	20	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	

* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

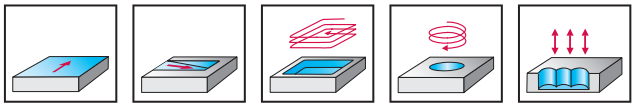
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		●	●	○			○				○	○			○
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		●	●	○			○				○	○			○
	SDMT06T204-D57	0,4		◉	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT06T204-F57	0,4		◉	●	●	○	●	○	○	◉		●	○	○	●	○	○
	SDMT06T212-F57	1,2			●	●	○	●	○	○				○	○	●	○	○
	SDMW06T204-A57	0,4		●	○	○							●	○	○			
	SDMT09T308-D57	0,8		◉	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT09T308-F57	0,8		◉	●	●	○	●	○	○	◉		●	○	○	●	○	○
	SDMT09T320-F57	2			●	●	○	●	○	○				○	○	●	○	○
	SDMW09T308-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

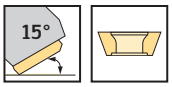
Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы торцовые быстроходные
M4002 mm

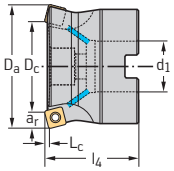
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c мм	D_a * мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	a_r мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M4002-040-B16-05-01	28	40	16	40		1	5,7	5	0,2	5	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-B16-04-01,5	25	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SDM . 09T3 ..
	M4002-042-B16-04-01	30	42	16	40		1	5,7	4	0,2	4	SDM . 06T2 ..
	M4002-042-B16-05-01	30	42	16	40		1	5,7	5	0,2	5	
	M4002-050-B22-04-02	27	50	22	40		2	11,4	4	0,5	4	SDM . 1204 ..
	M4002-050-B22-05-02	27	50	22	40		2	11,4	5	0,3	5	
	M4002-050-B22-05-01,5	33	50	22	40		1,5	8,4	5	0,3	5	SDM . 09T3 ..
	M4002-050-B22-07-01	38	50	22	40		1	5,7	7	0,4	7	SDM . 06T2 ..
	M4002-052-B22-03-02	29	52	22	40		2	11,4	3	0,4	3	SDM . 1204 ..
	M4002-052-B22-04-02	29	52	22	40		2	11,4	4	0,3	4	
	M4002-052-B22-05-02	29	52	22	40		2	11,4	5	0,4	5	
	M4002-052-B22-04-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	4	0,4	4	SDM . 09T3 ..
	M4002-052-B22-05-01,5	35	52	22	40		1,5	8,4	5	0,4	5	
	M4002-052-B22-06-01	40	52	22	40		1	5,7	6	0,4	6	SDM . 06T2 ..
	M4002-052-B22-07-01	40	52	22	40		1	5,7	7	0,4	7	
	M4002-063-B22-05-02	40	63	22	40		2	11,4	5	0,6	5	SDM . 1204 ..
	M4002-063-B22-06-02	40	63	22	40		2	11,4	6	0,5	6	
	M4002-063-B22-06-01,5	46	63	22	50		1,5	8,4	6	0,8	6	SDM . 09T3 ..
	M4002-063-B22-08-01	51	63	22	40		1	5,7	8	0,6	8	SDM . 06T2 ..
	M4002-066-B27-04-02	43	66	27	50		2	11,4	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
	M4002-066-B27-05-02	43	66	27	50		2	11,4	5	0,8	5	
	M4002-066-B27-06-02	43	66	27	50		2	11,4	6	0,8	6	
	M4002-066-B27-05-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
	M4002-066-B27-06-01,5	49	66	27	50		1,5	8,4	6	0,8	6	
	M4002-066-B27-07-01	54	66	27	50		1	5,7	7	0,9	7	SDM . 06T2 ..
	M4002-066-B27-08-01	54	66	27	40		1	5,7	8	0,8	8	
	M4002-080-B27-06-02	57	80	27	50		2	11,4	6	1,3	6	SDM . 1204 ..
	M4002-080-B27-08-02	57	80	27	50		2	11,4	8	1,3	8	
	M4002-085-B27-05-02	62	85	27	50		2	11,4	5	1,5	5	
	M4002-085-B27-06-02	62	85	27	50		2	11,4	6	1,4	6	
	M4002-085-B27-08-02	62	85	27	50		2	11,4	8	1,5	8	
	M4002-100-B32-07-02	77	100	32	60		2	11,4	7	2,6	7	
	M4002-100-B32-09-02	77	100	32	60		2	11,4	9	2,6	9	
	M4002-125-B40-08-02	102	125	40	60		2	11,4	8	3,0	8	



* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	SDMT06T204-D57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMT06T212-F57	1,2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

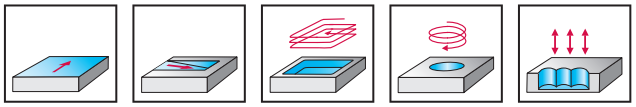
Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

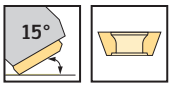
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

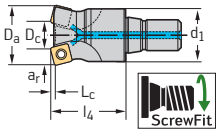
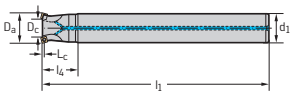
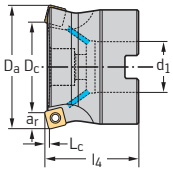
Фрезы торцовые быстроходные
M4002 inch

– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	D_a * дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	a_r дюйм	Z	lbs	Кол-во пла-стин	Тип
ScrewFit 	M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	0,728	1,181		0,039	0,224	2	0,1	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,331	2	0,0	2	SDM . 09T3 ..
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,2	3	SDM . 06T2 ..
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,331	3	0,4	3	SDM . 09T3 ..
	M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	1,102	1,575		0,039	0,224	4	0,5	4	SDM . 06T2 ..
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,331	4	0,6	4	SDM . 09T3 ..
	M4002.038-T36-05-01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,224	5	0,8	5	SDM . 06T2 ..
Цилиндрический хвостовик 	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,9	2	SDM . 06T2 ..
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,7	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,2	4	
Крепление на оправке по DIN 138 	M4002.038-B13-05-01	1,043	1,500	0,500	1,378		0,039	0,224	5	0,4	5	SDM . 06T2 ..
	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,449	4	0,8	4	SDM . 1204 ..
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,331	5	0,8	5	SDM . 09T3 ..
	M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,8	7	SDM . 06T2 ..
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,449	5	1,3	5	SDM . 1204 ..
	M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,331	6	1,8	6	SDM . 09T3 ..
	M4002.064-B26-08-01	2,043	2,500	1,000	1,969		0,039	0,224	8	1,7	8	SDM . 06T2 ..
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,449	6	2,6	6	SDM . 1204 ..
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,480		0,079	0,449	7	5,8	7	

* Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

Тип	SDM . 06T2 ..				SDM . 09T3 ..		SDM . 1204 ..		
D_c [дюйм]	0,291–0,795	1,043	1,543	2,043	0,339–0,843	1,337–1,843	1,094–1,594	2,094	3,094
Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1527	FS1523	FS1519		FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

Тип	SDM . 06T2 ..	SDM . 09T3 ..	SDM . 1204 ..
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
SDMT06T2ZDR-D57	0,4	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
SDMT09T3ZDR-D57	0,8	1,2		●●	●●	●			●				●	●			●
SDMT1204ZDR-D57	0,8	1,8		●●	●●	●			●				●	●			●
SDMT06T204-D57	0,4		●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
SDMT06T204-F57	0,4		●	●●	●●	●	●●	●	●	●		●●	●	●	●●	●	●
SDMT06T212-F57	1,2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
SDMW06T204-A57	0,4		●●	●	●							●●	●	●			
SDMT09T308-D57	0,8		●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
SDMT09T308-F57	0,8		●	●●	●●	●	●●	●	●	●		●●	●	●	●●	●	●
SDMT09T320-F57	2			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
SDMW09T308-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			
SDMT120408-D57	0,8		●	●●	●●	●	●●		●		●●	●●	●	●	●●		●
SDMT120408-F57	0,8		●	●●	●●	●	●●	●	●	●		●●	●	●	●●	●	●
SDMT120425-F57	2,5			●●	●●	●	●●	●	●				●	●	●●	●	●
SDMW120408-A57	0,8		●●	●	●							●●	●	●			

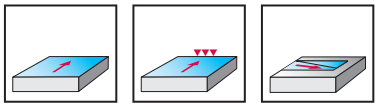
Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

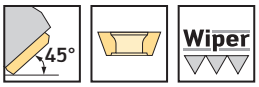
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Фрезы торцовые
M4003 mm
SD .. 09T3AZN

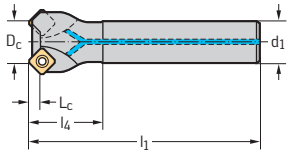
– Пластины с 4 режущими кромками

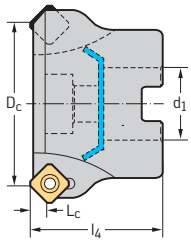




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,5	3	
	M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,7	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,3	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,3	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,4	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,3	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,5	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,5	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,7	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,7	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,3	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,1	12	
	M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,0	9	
	M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	2,0	14	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	20–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	20–100
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвёртка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

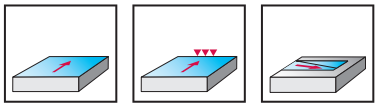
				P				M			K					N			S			H	O
				HC				HC			HC					HC		HW	HC			HC	HC
	Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WNN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								☺											☺	☺
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹				😐		☹		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				☹			☹											☹		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													☺	☺	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹				😐		☹		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	😐	☹		☹	☹			😐	☹	☹					☹	☹		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	😐	☹	☹					☺		😐	☹	☹								

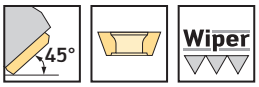
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы торцовые
M4003 mm
SD .. 1204AZN

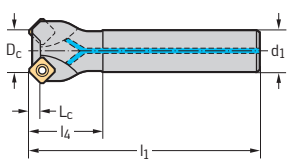
– Пластины с 4 режущими кромками

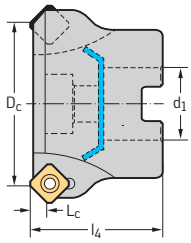


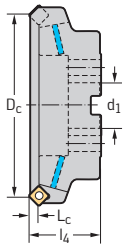


	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-032-A32-03-6.5	32	32	35	110	6,5	3	0,7	3	
	M4003-040-A32-04-6.5	40	32	35	110	6,5	4	0,9	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-040-B16-03-6.5	40	16	40		6,5	3	0,4	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,4	4	
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,5	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,7	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,6	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,2	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,3	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,1	7	
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,0	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,4	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,4	13	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003-160-B40-09-6.5	160	40/40 B	63		6,5	9	4,3	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40/40 B	63		6,5	15	4,3	15	







Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

D_c [мм]	25–160
Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	25–125	160
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2014 (Torx 15IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)
Набор уплотнительных дисков (включая уплотнительное кольцо и винты)		FS936 SET KOMPLETT
Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

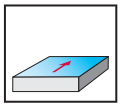
			P				M			K					N			S			H	O
			HC				HC			HC					HC		HW	HC			HC	HC
Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WNN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	🙁	☹	😐		☹	☺		😐	☹	🙁				😐		☹		
SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☹			☹											☹		
SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	🙁	☹	😐		☹	☺	😐	😐	☹	🙁				😐		☹		
SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	🙁	☹		☹	☹			😐	☹	🙁					☹	☹		
SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☹	🙁					☺		😐	☹	🙁								

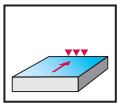
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

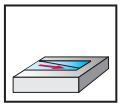
C2

Фрезы торцовые
M4003 inch
SD .. 09T3AZN

– Пластины с 4 режущими кромками

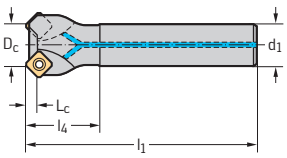


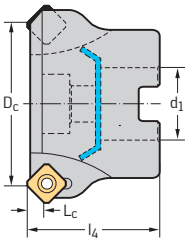




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,6	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,1	3	
	M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	1,6	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,5	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,500	1,575		0,177	4	0,7	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,1	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,9	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,6	8	
	M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,480		0,177	9	6,4	9	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,750–1,000	1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1597	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,750–4,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвёртка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

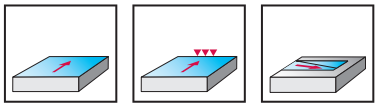
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HC WNN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S	H HC WHH15	O HC WXM15
	SDHX09T3AZR-A88		5,6								☺											☺	☺
	SDGT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺		😐	☠	☠				😐		☠		
	SDGT09T3AZN-G77	0,3	1,2				☠			☠											☠		
	SDHT09T3AZN-G88	0,3	1,2													☺	☺	☺					
	SDMT09T3AZN-D57	0,3	1,2	☺	😐	☹	☠	😐		☠		😐	😐	☠	☠				😐		☠		
	SDMT09T3AZN-F57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠		☠	☠			😐	☠	☠					☠	☠		
	SDMW09T3AZN-A57	0,3	1,2	😐	☠	☠					☺		😐	☠	☠								

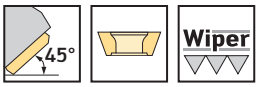
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы торцовые
M4003 inch
SD .. 1204AZN

– Пластины с 4 режущими кромками

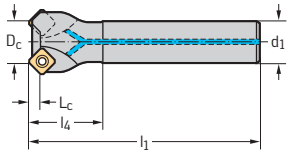


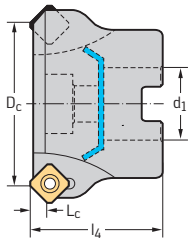


	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Цилиндрический хвостовик	M4003.026-A26-02-6.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,256	2	1,1	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003.031-A31-03-6.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,256	3	1,6	3	
	M4003.038-A31-04-6.5	1,500	1,250	1,378	4,331	0,256	4	1,8	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M4003.038-B19-03-6.5	1,500	0,500	1,575		0,256	3	0,7	3	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575		0,256	4	1,1	4	
	M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969		0,256	5	1,9	5	
	M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969		0,256	6	2,7	6	
	M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,480		0,256	7	6,9	7	
	M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,480		0,256	8	8,3	8	
	M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,480		0,256	9	11,4	9	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	1,000–6,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P				M			K					N			S			H	O
				HC				HC			HC					HC		HW	HC			HC	HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WNN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WHH15	WXM15
	SDHX1204AZR-A88		7,5								☺											☺	☺
	SDGT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺		😐	☠	☠				😐		☠		
	SDGT1204AZN-G77	0,3	1,4				☠			☠											☠		
	SDHT1204AZN-G88	0,3	1,4													☺	☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	0,3	1,4	☺	😐	☹	☠	😐		☠	☺	😐	😐	☠	☠				😐		☠		
	SDMT1204AZN-F57	0,3	1,8	☺	😐	☹	☠		☠	☠			😐	☠	☠					☠	☠		
	SDMW1204AZN-A57	0,3	1,4	😐	☠	☠					☺		😐	☠	☠								

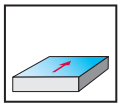
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

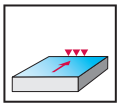
C2

Фрезы торцовые
M5009 mm

SN . X0904 ..
Xtra·tec® XT

– Пластины с 8 режущими кромками

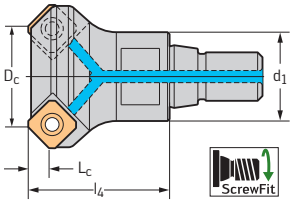


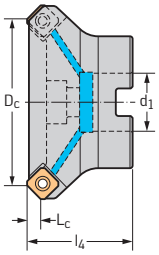


	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	★ M5009-025-T22-03-05	25	T22	35	5	3	0,1	3	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009-032-T28-04-05	32	T28	40	5	4	0	4	
	★ M5009-032-T28-05-05	32	T28	40	5	5	0	5	
	★ M5009-040-T36-04-05	40	T36	40	5	4	0	4	
	★ M5009-040-T36-06-05	40	T36	40	5	6	0	6	
Крепление на оправке по DIN 138	★ M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,3	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,3	6	
	★ M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,4	6	
	★ M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,4	8	
	★ M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,6	7	
	★ M5009-063-B22-10-05	63	22	40	5	10	0,6	10	
	★ M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,2	8	
	★ M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,1	11	
	★ M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,9	9	
	★ M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	1,8	13	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	25–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	25–100
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)
	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57		1,2	●	◐	◐	✖	◐	✖		◐	◐	✖	✖			◐	✖	
	SNGX0904ANN-F67		1,2	●	◐	◐	✖	◐	✖	●		◐	✖	✖			◐	✖	
	SNHX0904ANN-K88		1,5												●	●			
	SNMX0904ANN-F27		1,2	●	◐	◐						◐	✖	✖					
	SNMX0904ANN-F57		1,2	●	◐	◐					◐	◐	✖	✖					
	SNMX0904ANN-F67		1,2	●	◐	◐				●		◐	✖	✖					
	SNMX090408-F27	0,8		●	◐	◐						◐	✖	✖					
	SNMX090408-F57	0,8		●	◐	◐	✖	◐	✖		◐	◐	✖	✖			◐	✖	
	SNMX090408-F67	0,8		●	◐	◐	✖	◐	✖			◐	✖	✖			◐	✖	
	XNGX0904ANN-F67		5							●									●

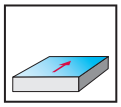
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

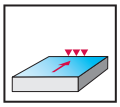
C2

Фрезы торцовые
M5009 inch

SN . X0904 ..
Xtra·tec® XT

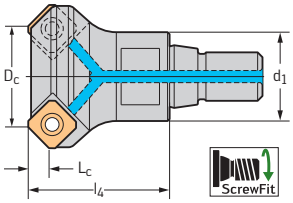
– Пластины с 8 режущими кромками

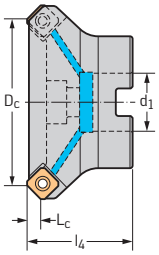




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	★ M5009.026-T22-03-05	1,000	0,866	1,378	0,197	3	0,3	3	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009.031-T28-04-05	1,250	1,102	1,575	0,197	4	0,5	4	
	★ M5009.031-T28-05-05	1,250	1,102	1,575	0,197	5	0,5	5	
	★ M5009.038-T36-04-05	1,500	1,417	1,575	0,197	4	0,9	4	
	★ M5009.038-T36-06-05	1,500	1,417	1,575	0,197	6	0,8	6	
Крепление на оправке по DIN 138	★ M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,6	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
	★ M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,6	6	
	★ M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,9	6	
	★ M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,9	8	
	★ M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,9	7	
	★ M5009.064-B26-10-05	2,500	1,000	2,000	0,197	10	1,8	10	
	★ M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,4	8	
	★ M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	22,2	11	
	★ M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	6,5	9	
	★ M5009.102-B38-13-05	4,000	1,500	2,500	0,197	13	6,5	13	





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	1,000–1,250	1,500–2,000	2,500–3,000	4,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Нм	FS2579 (Torx 8IP) 1,2 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	1,000–4,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2012 (Torx 8IP)
	Отвёртка	FS1483 (Torx 8IP)

Пластины

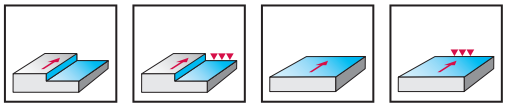
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57		1,2	●	●●	●●	●●●	●●	●●●		●●	●●	●●●	●●●			●●	●●●	
	SNGX0904ANN-F67		1,2	●	●●	●●	●●●	●●	●●●	●		●●	●●●	●●●			●●	●●●	
	SNHX0904ANN-K88		1,5												●	●			
	SNMX0904ANN-F27		1,2	●	●●	●●						●●	●●●	●●●					
	SNMX0904ANN-F57		1,2	●	●●	●●					●●	●●	●●●	●●●					
	SNMX0904ANN-F67		1,2	●	●●	●●				●		●●	●●●	●●●					
	SNMX090408-F27	0,8		●	●●	●●						●●	●●●	●●●					
	SNMX090408-F57	0,8		●	●●	●●	●●●	●●	●●●		●●	●●	●●●	●●●			●●	●●●	
	SNMX090408-F67	0,8		●	●●	●●	●●●	●●	●●●			●●	●●●	●●●			●●	●●●	
	XNGX0904ANN-F67		5							●									●

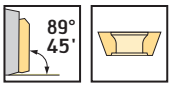
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы для обработки уступов
F2010 mm
SD .. 09T3 ..

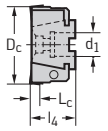
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

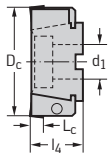


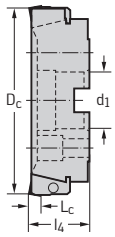


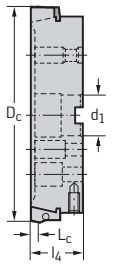
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
	F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40/40 B	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60/50 B	63	8,4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60/50 B	63	8,4	16	14,6	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60/50-60 BB	80	8,4	18	26,2	18	









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2268 (Torx 10IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS2267 (Torx 10IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

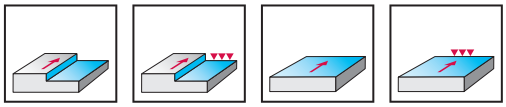
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

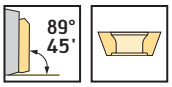
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы для обработки уступов
F2010 inch
SD .. 09T3 ..

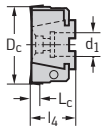
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

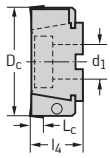


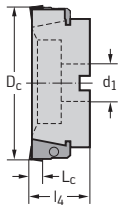


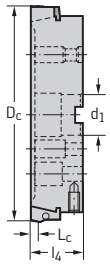
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.076.Z06.08R756M	3,000	1,000	2,000	0,331	6	3,3	6	SD .. 09T3 ..
	F2010.UB.102.Z07.08R756M	4,000	1.250	2,000	0,331	7	5,7	7	
	F2010.UB.127.Z08.08R756M	5,000	1.500	2,500	0,331	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.152.Z10.08R756M	6,000	1.500	2,500	0,331	10	14,6	10	SD .. 09T3 ..
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.203.Z12.08R756M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	21,4	12	SD .. 09T3 ..
	F2010.UB.254.Z12.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	12	36,4	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R756M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,331	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.305.Z18.08R756M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,331	18	45,6	18	SD .. 09T3 ..









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR756M	FR756M	FR756M	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2268 (Torx 10IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS2267 (Torx 10IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT09T3PDR-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT09T304-G88	0,4														☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT09T320-F57	2			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

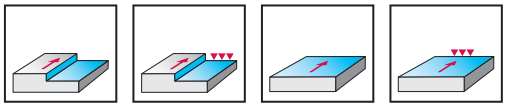
C 2

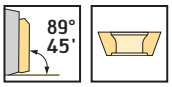
Фрезы для обработки уступов

F2010 mm

SD .. 1204 ..

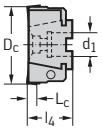
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

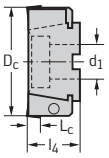


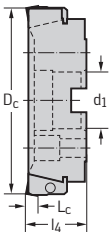


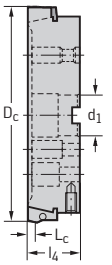
	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 ..
	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 ..
	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40/40 B	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 ..
	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60/50 B	63	11,6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60/50 B	63	11,6	16	14,6	16	
	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 ..
	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60/50-60 BB	80	11,6	18	26,2	18	









Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	80–315
	Кассета	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)

Комплектующие

	D_c [мм]	80–315
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	☺	☺	☹	☺		☹			☺	☹	☹			☺		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	☺	☺	☹			☹			☺	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺		☹		☺	☺	☹	☹			☺		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺		☺	☹	☹			☺	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			☺	☺	☹	☺	☹	☹				☹	☹			☺	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		☺	☹	☹							☺	☹	☹					

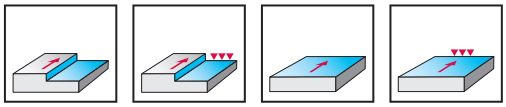
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

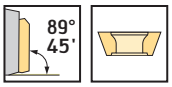
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы для обработки уступов
F2010 inch
SD .. 1204 ..

– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.076.Z06.08R757M	3,000	1,000	2,000	0,457	6	3,3	6	SD .. 1204 ..
	F2010.UB.102.Z07.08R757M	4,000	1.250	2,000	0,457	7	5,7	7	
	F2010.UB.127.Z08.08R757M	5,000	1.500	2,500	0,457	8	7,5	8	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.152.Z10.08R757M	6,000	1.500	2,500	0,457	10	14,6	10	SD .. 1204 ..
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.203.Z12.08R757M	8,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	21,4	12	SD .. 1204 ..
	F2010.UB.254.Z12.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	12	36,4	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R757M	10,000	2.50/4.0	2,500	0,457	16	36,4	16	
Крепление на оправке по DIN 138	F2010.UB.305.Z18.08R757M	12,000	2.50/4.0/7.0	2,500	0,457	18	45,6	18	SD .. 1204 ..

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	3,000	4,000	5,000–6,000	8,000–12,000
	Кассета	FR757M	FR757M	FR757M	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм	FS247 (SW 4) 8,0 Нм
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Регулировочный винт	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)	FS303 (Torx 20)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D_c [дюйм]	3,000–12,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка для пластины	FS2014 (Torx 15IP)
	Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2042 4,5–14 Нм
	Вставка для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для пластины	FS1485 (Torx 15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (Torx 20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDGT1204PDR-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹			😐	☹	☹			😐		☹
	SDHT120408-G88	0,8														☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMT120425-F57	2,5			😐	😐	☹	😐	☹	☹				☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹					

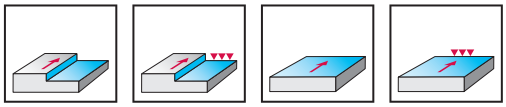
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r > 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

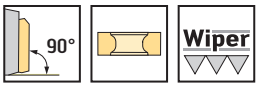
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы с мелким шагом
M2136 mm
SNEF120408R

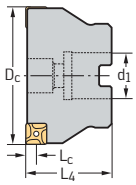
– Пластины с 8 режущими кромками

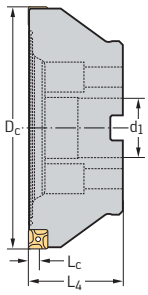




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Крепление на оправке по DIN 138	M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,8	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
	M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
	M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
Крепление на оправке по DIN 138	M2136-160-B40-24-06	160	40/40 B	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..





Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	50–160
	Клин	FK377
	Винт для клина Момент затяжки	FS2185 (Torx 10IP) 4 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–160
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвёртка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

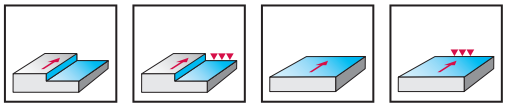
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								☺	☺	☹	☹					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							☺		☺	☹	☹					
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							☺									☺
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							☺									☺

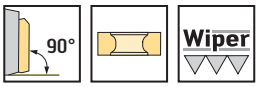
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы с мелким шагом
M2136 inch
SNEF120408R

– Пластины с 8 режущими кромками

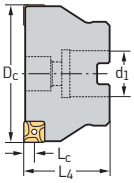




	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2136.051-B19-06-06	2,000	0.750	1,969	0,256	6	1,21	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136.064-B19-08-06	2,500	0.750	1,969	0,256	8	2,04	8	
M2136.076-B26-12-06	3,000	1,000	1,969	0,256	12	2,59	12	
M2136.102-B31-16-06	4,000	1.250	1,969	0,256	16	4,23	16	
M2136.127-B38-20-06	5,000	1.500	2,480	0,256	20	9,24	20	
M2136.152-B38-24-06	6,000	1.500	2,480	0,256	24	13,64	24	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,000–2,500	3,000	4,000	5,000–6,000
	Клин	FK377	FK377	FK377	FK377
	Винт для клина Момент затяжки	FS2185 (Torx 10IP) 4 Нм	FS2185 (Torx 10IP) 4 Нм	FS2185 (Torx 10IP) 4 Нм	FS2185 (Torx 10IP) 4 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,000–6,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2268 (Torx 10IP)
	Отвёртка	FS2267 (Torx 10IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	0,8	2,1								●●	●●	●●	●●					
	SNEF120408R-D67	0,8	2,1							●		●●	●●	●●					
	SNEX1204PNR-B67	0,8	10,8							●									●
	SNEX1204PNN-A27	1,2	10,3							●									●

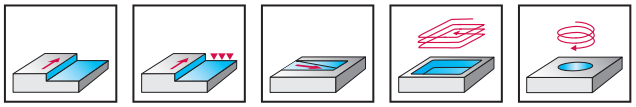
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

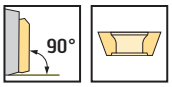
C2

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 mm

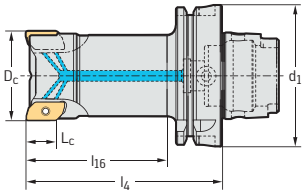
– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками

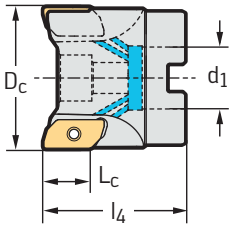




	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пла-стин	Тип
HSK DIN 69893-1 A	M2331-032-H80F-02-15-MA	32	HSK-A80/A63	110	65	15	2	1,5	2	ZDGT15A4 .. R
	M2331-040-H80F-02-20-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	20	2	1,6	2	ZDGT20A5 .. R
	M2331-040-H80F-03-15-MA	40	HSK-A80/A63	110	75	15	3	1,6	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331-050-H80F-03-20-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	20	3	1,9	3	ZDGT20A5 .. R
	M2331-050-H80F-04-15-MA	50	HSK-A80/A63	110	86	15	4	1,9	4	ZDGT15A4 .. R
Крепление на оправке по DIN 138	M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,2	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,4	3	ZDGT20A5 .. R
	M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,3	4	ZDGT15A4 .. R
	M2331-050-B22-02-20	50	22	60		20	2	0,5	2	ZDGT20A5 .. R
	M2331-050-B22-02-15	50	22	50		15	2	0,4	2	ZDGT15A4 .. R
	M2331-050-B22-03-15	50	22	50		15	3	0,4	3	





Предварительная балансировка
Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке»
Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием для чипа/без отверстия для чипа
M2331-…-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналог HSK-A DIN 69893)
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_c [мм]	ZDGT15A4 .. R 32	ZDGT15A4 .. R 40–50	ZDGT20A5 .. R 40–50
Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Нм

Комплектующие

Тип	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2								☺			☺
ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2								☺			☺
ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2								☺			☺
ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2								☺			☺
ZDGT15A420R-K85	2	1,2								☺			☺
ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2								☺			☺
ZDGT15A430R-K85	3	1,2								☺			☺
ZDGT15A440R-K85	4	1,2								☺			☺
ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2								☺			☺
ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2								☺			☺
ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2								☺			☺
ZDGT20A520R-K85	2	1,2								☺			☺
ZDGT20A530R-K85	3	1,2								☺			☺
ZDGT20A540R-K85	4	1,2								☺			☺
ZDGT20A550R-K85	5	1,2								☺			☺
ZDGT20A560R-K85	6	1,2								☺			☺
ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2								☺			☺

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

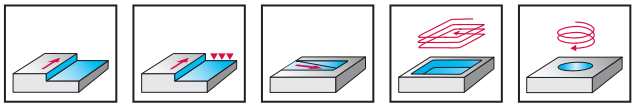
C2

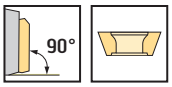
WALTER SELECT
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки
очень хорошая
хорошая
средняя
●● Основная область применения
● Возможная область применения

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 inch

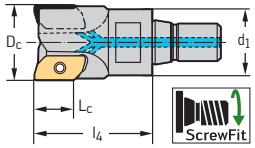
– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками

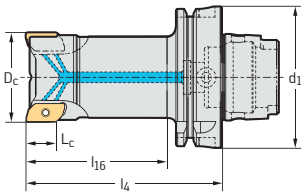


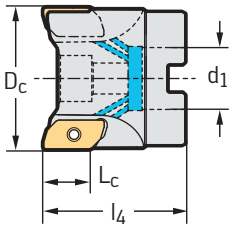


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_{16} дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M2331.051-T45-03-15	2,000	T45	2,000		0,591	3	1,3	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-T45-03-20	2,000	T45	2,000		0,787	3	1,1	3	ZDGT20A5 .. R
HSK DIN 69893-1 A	M2331.038-H80F-03-15-MA	1,500	80,000	4,331	2,524	0,591	3	3,5	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-H80F-03-20-MA	2,000	80,000	4,331	3,150	0,787	3	4,2	3	ZDGT20A5 .. R
	M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	80,000	4,331	3,150	0,591	4	4,2	4	ZDGT15A4 .. R
Крепление на оправке по DIN 138	M2331.051-B19-03-15	2,000	0.750	2,000		0,591	3	1,0	3	ZDGT15A4 .. R
	M2331.051-B19-02-20	2,000	0.750	2,000		0,787	2	1,0	2	ZDGT20A5 .. R
	M2331.051-B19-02-15	2,000	0.750	2,000		0,591	2	1,1	2	ZDGT15A4 .. R







Предварительная балансировка
Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке»
Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием для чипа/без отверстия для чипа
M2331-…-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналог HSK-A DIN 69893)
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип D_C [дюйм]	ZDGT15A4 .. R 1,500	ZDGT15A4 .. R 2,000	ZDGT20A5 .. R 2,000
Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2281 (Torx 20IP) 5,0 Нм
Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1338	FS1338

Комплектующие

Тип	ZDGT15A4 .. R	ZDGT20A5 .. R
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
Вставка	FS2014 (Torx 15IP)	FS2015 (Torx 20IP)
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HF WMG40	S HC WSM35S	S HC WSP45S	O HF WMG40
ZDGT15A404R-K85	0,4	1,2								☺			☺
ZDGT15A408R-K85	0,8	1,2								☺			☺
ZDGT15A412R-K85	1,2	1,2								☺			☺
ZDGT15A416R-K85	1,6	1,2								☺			☺
ZDGT15A420R-K85	2	1,2								☺			☺
ZDGT15A425R-K85	2,5	1,2								☺			☺
ZDGT15A430R-K85	3	1,2								☺			☺
ZDGT15A440R-K85	4	1,2								☺			☺
ZDGT20A508R-K85	0,8	1,2								☺			☺
ZDGT20A512R-K85	1,2	1,2								☺			☺
ZDGT20A516R-K85	1,6	1,2								☺			☺
ZDGT20A520R-K85	2	1,2								☺			☺
ZDGT20A530R-K85	3	1,2								☺			☺
ZDGT20A540R-K85	4	1,2								☺			☺
ZDGT20A550R-K85	5	1,2								☺			☺
ZDGT20A560R-K85	6	1,2								☺			☺
ZDGT20A564R-K85	6,4	1,2								☺			☺

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

C 2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки

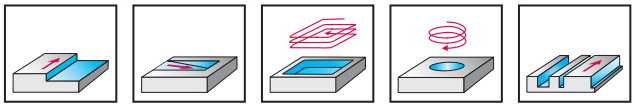
очень хорошая | хорошая | средняя

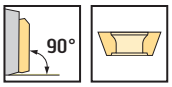
●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов
M4130 mm

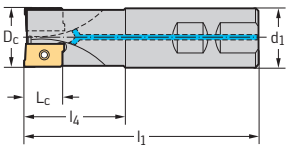
– Пластины с 2 режущими кромками

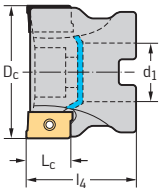




	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_1 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Хвостовик по DIN 1835 B	M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,1	2	
	M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,2	3	LDM . 08T204R
	M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,3	4	
	M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,6	4	LDM . 14T308R
Крепление на оправке по DIN 138	M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
	M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	
	M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,3	5	LDM . 1704 .. R
	M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,6	6	
	M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,9	7	
	M4130-100-B32-08-16	100	32	50		16	8	1,7	8	





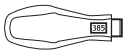
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

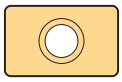
Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC		K HC					S HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45S
	LDMT08T204R-D51	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT08T204R-D57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT08T204R-F57	0,4	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW08T204R-A57	0,4	0,8	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT14T308R-D51	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT14T308R-D57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT14T308R-F57	0,8	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMW14T308R-A57	0,8	1,2	😐	☹	☹						😐	☹	☹		
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹		☹			😐	☹	☹		☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹		😐	😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		😐	😐	☹		☹				☹	☹		☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹						😐	☹	☹		

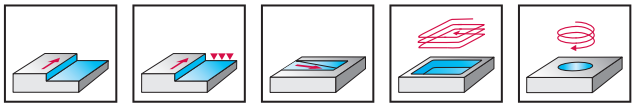
HC = твёрдый сплав с покрытием

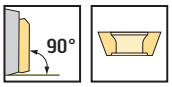
C2

Фрезы для обработки уступов
M5130 mm

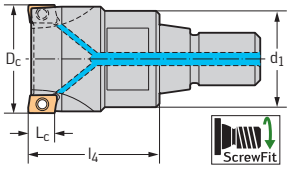
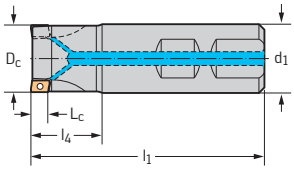
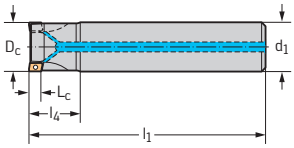
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками





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

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit 	★ M5130-010-T09-02-05	10	T09	20	5		2	0,01	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-012-T09-03-05	12	T09	20	5		3	0,01	3	
	★ M5130-016-T14-03-05	16	T14	25	5		3	0,03	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	0,10	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	0,20	8	
	★ M5130-040-T36-07-05	40	T36	35	5		7	0,34	7	
	★ M5130-040-T36-10-05	40	T36	35	5		10	0,35	10	
Хвостовик по DIN 1835 B 	★ M5130-010-W10-02-05	10	10	16	5	60	2	0,03	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-010-W16-02-05	10	16	30	5	80	2	0,09	2	
	★ M5130-012-W12-03-05	12	12	19	5	65	3	0,05	3	
	★ M5130-012-W16-03-05	12	16	30	5	80	3	0,09	3	
	★ M5130-016-W16-03-05	16	16	21	5	70	3	0,09	3	
	★ M5130-016-W16-04-05	16	16	21	5	70	4	0,94	4	
	★ M5130-020-W20-04-05	20	20	24	5	75	4	0,16	4	
	★ M5130-020-W20-05-05	20	20	24	5	75	5	0,16	5	
	★ M5130-025-W25-05-05	25	25	26	5	85	5	0,29	5	
	★ M5130-025-W25-07-05	25	25	26	5	85	7	0,29	7	
Цилиндрический хвостовик 	★ M5130-010-A10-02-05	10	10	16	5	60	2	0,03	2	AC . T0602 .. R
	★ M5130-010-A16-02-05	10	16	30	5	80	2	0,24	2	
	★ M5130-012-A12-03-05	12	12	19	5	70	3	0,05	3	
	★ M5130-012-A16-03-05	12	12	30	5	80	3	0,09	3	
	★ M5130-014-A16-03-05	14	16	30	5	80	3	0,06	3	
	★ M5130-016-A16-03-05	16	16	21	5	90	3	0,12	3	
	★ M5130-016-A16-04-05	16	16	21	5	90	4	0,13	4	
	★ M5130-018-A16-03-05	18	16	21	5	90	3	0,13	3	
	★ M5130-020-A20-04-05	20	20	24	5	110	4	0,24	4	
	★ M5130-020-A20-05-05	20	20	24	5	110	5	0,24	5	
	★ M5130-022-A20-04-05	22	20	24	5	110	4	0,25	4	
	★ M5130-025-A25-05-05	25	25	26	5	120	5	0,42	5	
	★ M5130-025-A25-07-05	25	25	26	5	120	7	0,42	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

	D_c [мм]	10–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	10–40
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм
	Вставка	SD2001-6IP
	Отвёртка	SD1001-6IP

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC 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		◐	◐	✗		✗				✗	✗				✗

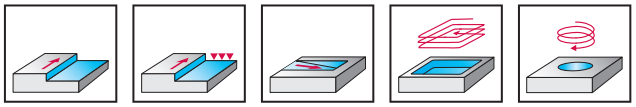
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

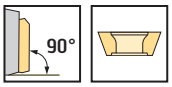
C 2

Фрезы для обработки уступов
M5130 mm

AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками

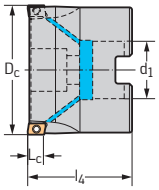




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M5130-032-B16-06-05	32	16	40	5		6	0,14	6	AC . T0602 .. 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	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

D_c [мм]	32–63
Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Нм

Комплектующие

D_c [мм]	32–63
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2001 0,4–1,2 Нм
Вставка	SD2001-6IP
Отвёртка	SD1001-6IP

Пластины

Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC 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		◐	◐	✗		✗				✗	✗				✗

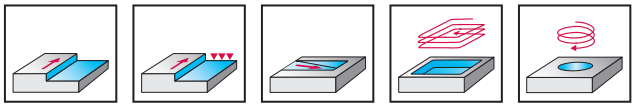
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

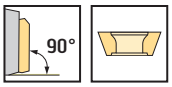
C 2

Фрезы для обработки уступов
M5130 inch

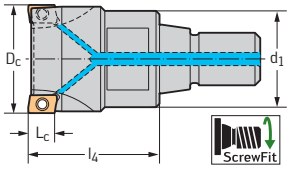
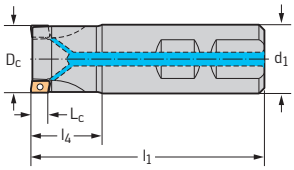
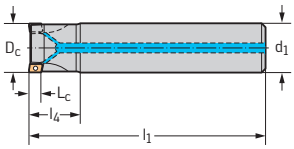
AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками





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

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit 	★ M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,0	3	AC . T0602 .. R
	★ M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,1	3	
	★ M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,1	4	
	★ M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,1	4	
	★ M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,1	5	
	★ M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,2	5	
	★ M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,2	7	
	★ M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,4	6	
	★ M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,4	8	
	★ M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,7	7	
	★ M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,8	10	
Хвостовик по DIN 1835 B 	★ M5130.013-W13-03-05	0,500	1/2	0,700	2,281	0,197	3	0,1	3	AC . T0602 .. R
	★ M5130.015-W15-03-05	0,625	0.625	0,750	2,656	0,197	3	0,2	3	
	★ M5130.015-W15-04-05	0,625	0.625	0,750	2,656	0,197	4	0,2	4	
	★ M5130.019-W19-04-05	0,750	0.750	0,945	2,781	0,197	4	0,3	4	
	★ M5130.019-W19-05-05	0,750	0.750	0,945	2,781	0,197	5	0,3	5	
	★ M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,6	5	
	★ M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,6	7	
Цилиндрический хвостовик 	★ M5130.013-A13-03-05	0,500	1/2	0,750	2,531	0,197	3	0,1	3	AC . T0602 .. R
	★ M5130.015-A15-03-05	0,625	0.625	0,750	3,566	0,197	3	0,3	3	
	★ M5130.015-A15-04-05	0,625	0.625	0,750	3,566	0,197	4	0,3	4	
	★ M5130.019-A19-04-05	0,750	0.750	1,000	4,250	0,197	4	0,5	4	
	★ M5130.019-A19-05-05	0,750	0.750	1,000	4,250	0,197	5	0,5	5	
	★ M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	1,0	5	
	★ M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	1,0	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	0,500–1,500
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	0,500–1,500
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
	Вставка	SD2001-6IP
	Отвёртка	SD1001-6IP

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC		K HC					N HC	N HW	S HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	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		😐	😐	☹		☹				☹	☹				☹

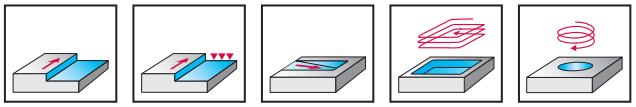
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

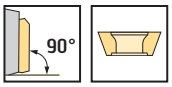
C 2

Фрезы для обработки уступов
M5130 inch

AC . T0602 .. R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками

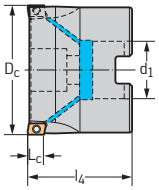




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5130.051-B19-09-05	0,750	0.750	1,575		0,197	9	0,9	9	AC . T0602 .. R
★ M5130.051-B19-12-05	0,750	0.750	1,575		0,197	12	0,9	12	
★ M5130.064-B26-11-05	1,000	1,000	1,575		0,197	11	1,4	11	
★ M5130.064-B26-14-05	1,000	1,000	1,575		0,197	14	1,5	14	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

☻☹ / ★ Новый инструмент

Сборочные детали

D_c [дюйм]	0,750	1,000
Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Нм	FS2560 (Torx 6IP) 0,6 Нм
Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1518	FS1519

Комплектующие

D_c [дюйм]	0,750–1,000
Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм
Вставка	SD2001-6IP
Отвёртка	SD1001-6IP

Пластины

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

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки

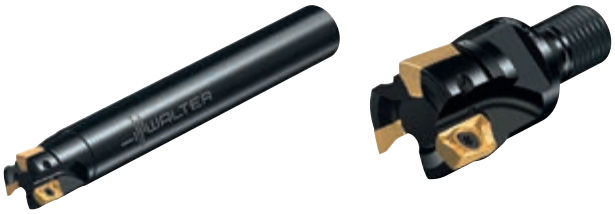
● очень хорошая
◐ хорошая
○ средняя

●● Основная область применения
● Возможная область применения

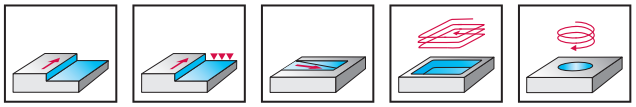
C2

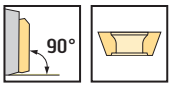
Фрезы для обработки уступов
M5130 mm

BC . T160508R
Xtra·tec® XT

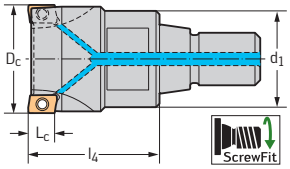
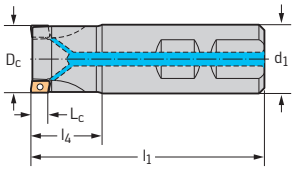
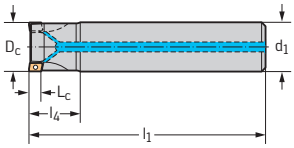


– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit 	★ M5130-032-T28-03-15	32	T28	40	15		3	0,16	3	BC . T160508R
	★ 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	
Хвостовик по DIN 1835 B 	★ M5130-025-W25-02-15	25	25	43	15	100	2	0,30	2	BC . T160508R
	★ M5130-032-W32-03-15	32	32	49	15	110	3	0,56	3	
Цилиндрический хвостовик 	★ M5130-025-A25-02-15	25	25	38	15	200	2	0,68	2	BC . T160508R
	★ M5130-028-A25-02-15	28	25	38	15	200	2	0,70	2	
	★ M5130-032-A32-03-15	32	32	39	15	250	3	1,43	3	
	★ M5130-035-A32-03-15	35	32	39	15	250	3	1,46	3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

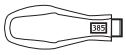
C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

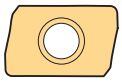
Сборочные детали

	D_c [мм]	25–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	25–50
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC				M HC			K HC					S HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐		○	●		◐	○	○			○
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●	◐	◐	○			○	●	◐	◐	○	○			○
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐	○	○	●	◐	◐	○	○	◐	○	○
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●	●	◐	●		◐				◐	◐	●		◐

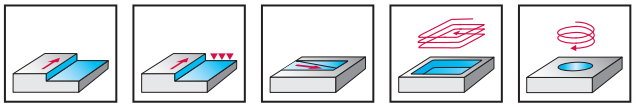
HC = твёрдый сплав с покрытием

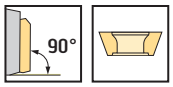
C 2

Фрезы для обработки уступов
M5130 mm

BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками

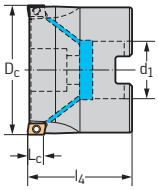




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M5130-040-B16-03-15	40	16	40	15		3	0,15	3	BC . T160508R
★ 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	
★ M5130-052-B22-03-15	52	22	40	15		3	0,34	3	
★ M5130-063-B22-04-15	63	22	40	15		4	0,43	4	
★ M5130-063-B27-04-15	63	27	50	15		4	0,66	4	
★ M5130-063-B22-07-15	63	22	40	15		7	0,45	7	
★ M5130-063-B27-07-15	63	27	50	15		7	0,68	7	
★ M5130-066-B27-04-15	66	22	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	

Сборочные детали входят в комплект поставки

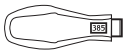
C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

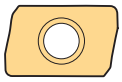
Сборочные детали

	D_c [мм]	40–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	40–125
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐		○	●		◐	○	○			○
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●	◐	◐	○			○	●	◐	◐	○	○			○
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐	○	○	●	◐	◐	○	○	◐	○	○
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●	●	◐	●		◐				◐	◐	●		◐

HC = твёрдый сплав с покрытием

C 2

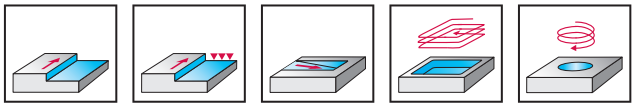
Фрезы для обработки уступов

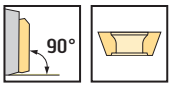
M5130 mm

BC . T160508R

Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками

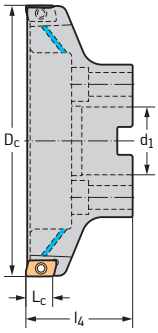




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●		●●	●	●

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	l_1 мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M5130-160-B40-08-15	160	40/40 B	63	15		8	2,88	8	BC . T160508R
★ M5130-160-B40-12-15	160	40/40 B	63	15		12	3,02	12	

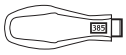
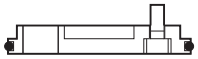
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

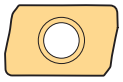
Сборочные детали

	D_c [мм]	160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	160
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)
	Набор уплотнительных дисков (включая уплотнительное кольцо и винты)	FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо	O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-F55	0,8	2	☺	😐	😐	☹			☹	☺	😐	😐	☹	☹			☹
	BCMT160508R-G55	0,8	2	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹
	BCMT160508R-K55	0,8	2		☺	☺	😐	☺		😐				😐	😐	☺		😐

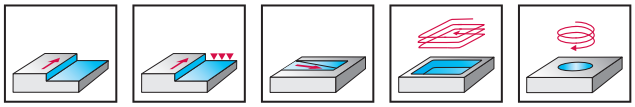
HC = твёрдый сплав с покрытием

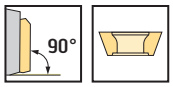
C 2

Фрезы для обработки уступов
M5130 inch

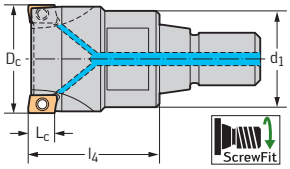
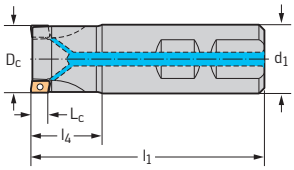
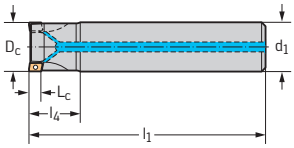
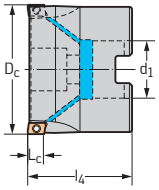
BC . T160508R
Xtra·tec® XT

– Пластины с 2 режущими кромками





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

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit 	★ M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,7	3	BC . T160508R
	★ M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,7	4	
	★ M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	1,0	6	
Хвостовик по DIN 1835 B 	★ M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,7	3	BC . T160508R
	★ M5130.031-W31-03-15	1,250	1.250	1,500	3,781	0,591	3	1,0	3	
	★ M5130.038-W31-04-15	1,500	1.250	1,730	4,008	0,591	4	1,3	3	
Цилиндрический хвостовик 	★ M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,6	2	BC . T160508R
	★ M5130.031-A31-03-15	1,250	1.250	1,500	92,547	0,591	3	3,1	3	
Крепление на оправке по DIN 138 	★ M5130.051-B19-03-15	2,000	0.750	1,575		0,591	3	0,7	3	BC . T160508R
	★ M5130.051-B19-06-15	2,000	0.750	1,575		0,591	6	0,7	6	
	★ M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,1	4	
	★ M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,1	7	
	★ M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	1,969		0,591	5	2,5	5	
	★ M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	1,969		0,591	8	2,3	8	
	★ M5130.102-B38-05-15	4,000	1.500	2,480		0,591	5	5,3	5	
	★ M5130.102-B38-08-15	4,000	1.500	2,480		0,591	8	6,0	8	
	★ M5130.127-B38-07-15	5,000	1.500	2,480		0,591	7	7,5	7	
	★ M5130.127-B38-10-15	5,000	1.500	2,480		0,591	10	8,2	10	
	★ M5130.152-B38-08-15	6,000	1.500	2,480		0,591	8	10,4	8	
	★ M5130.152-B38-12-15	6,000	1.500	2,480		0,591	12	10,2	12	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

☻☻☻ / ★ Новый инструмент

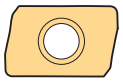
Сборочные детали

	D_c [дюйм]	1,000–1,500	2,000	2,500–3,000	4,000–6,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS2300 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке		FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [дюйм]	1,000–6,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

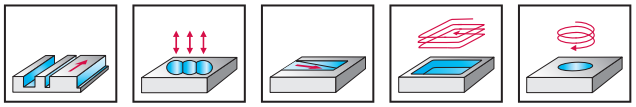
	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	BCGT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐		○	●		◐	○	○			○
	BCMT160508R-F55	0,8	2	●	◐	◐	○			○	●	◐	◐	○	○			○
	BCMT160508R-G55	0,8	2	●	◐	◐	○	◐	○	○	●	◐	◐	○	○	◐	○	○
	BCMT160508R-K55	0,8	2		●	●	◐	●		◐				◐	◐	●		◐

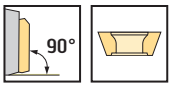
HC = твёрдый сплав с покрытием

C 2

Фрезы для профильной обработки
M4791 inch

– Пластины с 4 режущими кромками

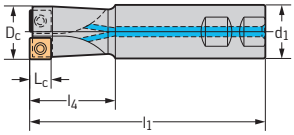




	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 B



Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_1 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4791.019-W19-01-06	0,750	0.750	1,529	3,560	0,220	1	0,3	2	SD .. 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,9	2	SD .. 09T30 ..
M4791.031-W31-01-12	1,250	1.250	3,219	5,500	0,457	1	1,4	2	SD .. 120408
M4791.038-W31-01-12	1,500	1.250	3,219	5,500	0,457	1	1,5	2	

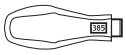
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (Torx 7IP) 0,9 Нм	FS2266 (Torx 10IP) 2,0 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T204	SD .. 09T30 ..	SD .. 120408
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2002 0,4–1,2 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки		FS2248 1,0–6,0 Нм	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2011 (Torx 7IP)	FS2268 (Torx 10IP)	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS2088 (Torx 7IP)	FS2267 (Torx 10IP)	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDHT06T204-G88	0,4													☺	☺			
	SDMT06T204-D51	0,4	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT06T204-D57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT06T204-F57	0,4	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW06T204-A57	0,4	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT09T304-G88	0,4													☺	☺			
	SDHT09T308-G88	0,8													☺	☺			
	SDMT09T308-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT09T308-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT09T308-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW09T308-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹					
	SDHT120408-G88	0,8													☺	☺			
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹					☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹			😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹			😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹					

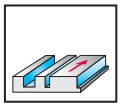
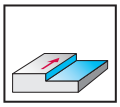
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C2

Фрезы длиннокромочные
M3255 mm

XNHX1306 / LNHX1206 .. R
Walter BLAXX

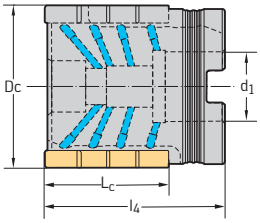
– С полным эффективным зубом
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное крепление пластин

	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,5	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,5	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	1,0	5 15	
M3255-063-B27-06-46	63	27	70	46	6	1,0	6 18	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,0	5 25	
M3255-080-B32-06-58	80	32	85	58	6	2,0	6 24	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. «Сборочные детали и комплектующие/Прочее»
Следует хорошо зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм
	Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,5)

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

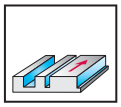
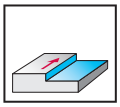
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы длиннокромочные
M3255 inch

XNHX1306 / LNHX1206 .. R
Walter BLAXX

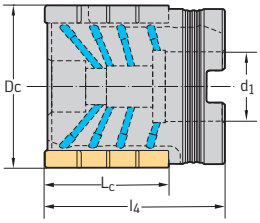
– С полным эффективным зубом
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное крепление пластин

	P	M	K	N	S	H	O
M3255					●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3255.051-B19-04-46	2,000	0.750	2,559	1,811	4	1,28	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0.750	2,559	1,811	5	1,11	5 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,83	4 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,47	5 20	
M3255.064-B26-05-46	2,500	1,000	2,756	1,811	5	2,30	5 15	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,29	6 18	
M3255.064-B26-05-68	2,500	1,000	3,550	2,677	5	2,72	5 25	
M3255.076-B31-05-58	3,000	1.250	3,346	2,283	5	4,37	5 20	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1.250	3,346	2,283	6	4,20	6 24	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1.250	4,250	3,150	5	5,07	5 30	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1.250	4,250	3,150	6	5,17	6 36	

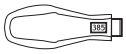
Следует хорошо зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

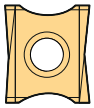
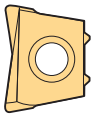
Сборочные детали

	D_c [дюйм] L_c [дюйм]	2,000 1,811	2,000 2,244	2,500 1,811	2,500 2,677	3,000 2,283	3,000 3,150
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм	FS2299 (Torx 15IP) 4 Нм
	Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)	FS2250 (SW 1,5)
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1528	FS1614	FS1614	FS2567	FS1520	FS2568

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	0,4															●●	●●
	XNHX130608R-L65T	0,8	2														●●	●●
	XNHX130612R-L65T	1,2	2														●●	●●
	XNHX130616R-L65T	1,6	2														●●	●●
	XNHX130620R-L65T	2	2														●●	●●
	XNHX130624R-L65T	2,4	2														●●	●●
	XNHX130630R-L65T	3	1,4														●●	●●
	XNHX130632R-L65T	3,2	1,3														●●	●●
	XNHX130640R-L65T	4	0,5														●●	●●

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

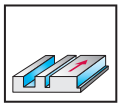
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

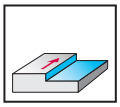
C 2

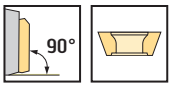
Фрезы длиннокромочные M4258, модульная система mm

SDM . 120408 / LDM.1704 .. R

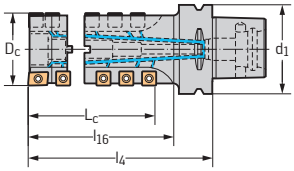
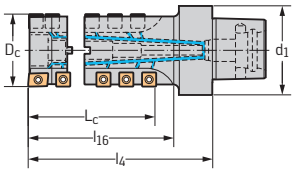
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов







	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	M4258-050-C6-02-75-M	50	C6	110	88	77	2	1,3	14 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,1	18 2	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	33 3	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
										

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	50	63–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для фронтального зажима Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Нм	FS373 (SW 12) 120,0 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

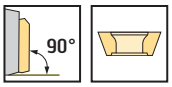
	Обозначение	r мм	b мм	P				M			K					S		
					HC				HC				HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	○	○	●		○
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		●	●	○			○				○	○			○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	○	○			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

HC = твёрдый сплав с покрытием

C 2

Базовые держатели для длиннокромочных фрез M4258, модульная система mm

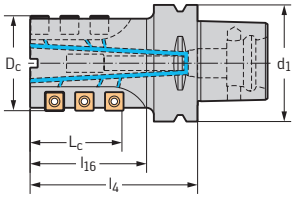
SDM . 120408

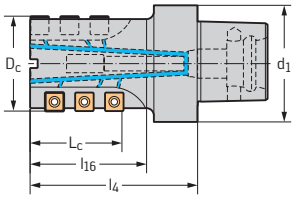


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый держатель для длиннокромочной фрезы

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	l_4 мм	l_{16} мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,2	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,8	12	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	25	SDM . 120408





Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

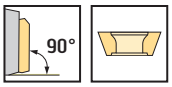
			P				M			K					S		
			HC				HC			HC					HC		
	Обозначение	r мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

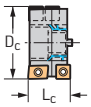
Насадные головки длиннокромочных фрез M4258, модульная система mm

SDM . 120408 / LDM.1704 .. R



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M4258-050-P20-02-25-F	50	25	2	0,1	4 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258-063-P30-02-36-F	63	35	2	0,3	6 2	
	M4258-080-P40-03-36-F	80	35	3	0,6	9 3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [мм]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [мм]	50–80
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	r мм	b мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	😐		☹	☺		😐	☹	☹	😐		☹
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		😐	😐	☹			☹				☹	☹			☹
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	😐	☹	☹							😐	☹	☹			
	SDMT120408-D51	0,8		☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8		☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8		😐	☹	☹							😐	☹	☹			

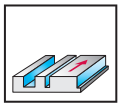
HC = твёрдый сплав с покрытием

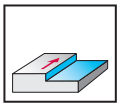
C2

Фрезы длиннокромочные M4258, модульная система inch

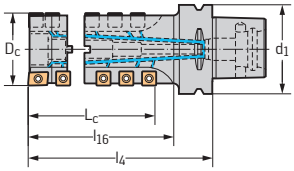
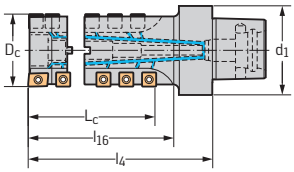
SDM . 120408 / LDM.1704 .. R

– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов





	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_{16} дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	M4258.051-C6-02-75-M	2,000	C6	4,331	3,445	3,031	2	2,9	14 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258.064-C8-02-96-M	2,500	C8	5,906	4,528	3,858	2	7,0	18 2	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	M4258.076-C8-03-116-M	3,000	C8	5,906	5,906	4,646	3	8,0	33 3	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
										

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,000	2,500-3,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для фронтального зажима Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Нм	FS373 (SW 12) 120,0 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,000-3,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

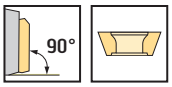
	Обозначение	r мм	b мм	P				M			K					S		
					HC				HC				HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	○	○	●		○
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		●	●	○			○				○	○			○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	○	○			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Базовые держатели для длиннокромочных фрез M4258, модульная система inch

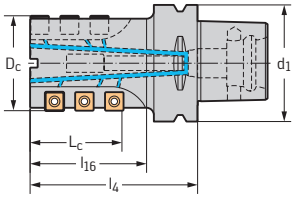
SDM . 120408

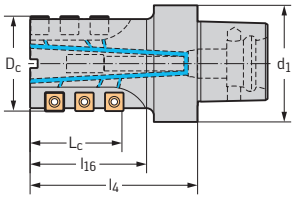


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый держатель для длиннокромочной фрезы

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	l_{16} дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Walter Capto™ по ISO 26623	M4258.051-C6-02-50-B	2,000	C6	3,346	2,441	2,047	2	2,6	10	SDM . 120408
	M4258.064-C8-02-60-B	2,500	C8	4,528	3,150	2,480	2	6,2	12	
Walter Capto™ аналогично ISO 26623 (без захватного паза)	M4258.076-C8-03-80-B	3,000	C8	4,528	4,528	3,268	3	6,8	25	SDM . 120408





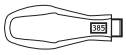
Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,000-3,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,000-3,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

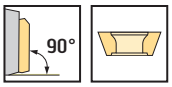
	Обозначение	r мм	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45S
	SDMT120408-D51	0,8	☺	😐	😐	☹			☹			😐	☹	☹			☹
	SDMT120408-D57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐		☹		😐	😐	☹	☹	😐		☹
	SDMT120408-F57	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	☹	☹	☺		😐	☹	☹	😐	☹	☹
	SDMW120408-A57	0,8	😐	☹	☹							😐	☹	☹			

HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

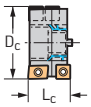
Насадные головки длиннокромочных фрез M4258, модульная система inch

SDM . 120408 / LDM.1704 .. R



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– С шахматным расположением зубьев и насадной головкой для обработки уступов

	P	M	K	N	S	H	O
M4258, модульная система	●●	●●	●●		●●		

Инструмент	Обозначение	D_c дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	M4258.051-P20-02-25-F	2,000	0,984	2	0,3	4 2	SDM . 120408 LDM . 1704 .. R
	M4258.064-P30-02-36-F	2,500	1,378	2	0,7	6 2	
	M4258.076-P40-03-36-F	3,000	1,378	3	1,3	9 3	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_c [дюйм]	2,000–3,000
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_c [дюйм]	2,000–3,000
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

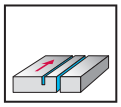
				P				M			K					S		
				HC				HC			HC					HC		
	Обозначение	r мм	b мм	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45S
	LDMT170408R-D51	0,8	1,6	●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	LDMT170408R-D57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	LDMT170408R-F57	0,8	1,6	●●	●	●	○	●		○	●●		●	○	○	●		○
	LDMT170412R-D51	1,2	1,6		●	●	○			○				○	○			○
	LDMW170408R-A57	0,8	1,6	●	○	○							●	○	○			
	SDMT120408-D51	0,8		●●	●	●	○			○			●	○	○			○
	SDMT120408-D57	0,8		●●	●	●	○	●		○		●	●	○	○	●		○
	SDMT120408-F57	0,8		●●	●	●	○	●	○	○	●●		●	○	○	●	○	○
	SDMW120408-A57	0,8		●	○	○							●	○	○			

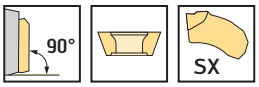
HC = твёрдый сплав с покрытием

C2

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 mm
Walter BLAXX

– Пластины с 1 режущей кромкой

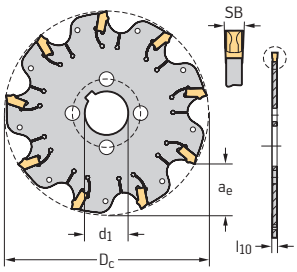




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

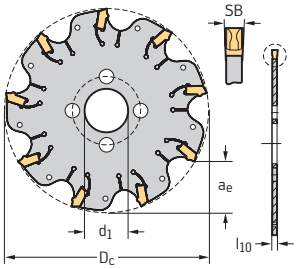
Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c мм	d_1 мм	SB мм	a_e мм	l_{10} мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	1,5	15	1,2	5	0,05	5	SX-1
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	2	15	1,6	5	0,04	5	SX-2
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	3	15	2,4	4	0,06	4	SX-3
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	4	15	3,4	4	0,07	4	SX-4
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	1,5	19	1,2	7	0,06	7	SX-1
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	2	19	1,6	7	0,07	7	SX-2
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	3	19	2,4	6	0,09	6	SX-3
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	4	19	3,4	6	0,12	6	SX-4
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	1,5	25	1,2	9	0,10	9	SX-1
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	2	25	1,6	9	0,11	9	SX-2
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	3	25	2,4	9	0,14	9	SX-3
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	4	25	3,4	9	0,18	9	SX-4
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	1,5	33	1,2	11	0,15	11	SX-1
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	2	33	1,6	11	0,17	11	SX-2
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	3	33	2,4	11	0,23	11	SX-3
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	4	33	3,4	11	0,29	11	SX-4
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	2	38	1,6	14	0,29	14	SX-2
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	3	38	2,4	14	0,38	14	SX-3
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	4	38	3,4	14	0,5	14	SX-4
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	3	58	2,4	19	0,65	19	SX-3
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	4	58	3,4	19	0,85	19	SX-4
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	3	83	2,4	24	1,07	24	SX-3
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	4	83	3,4	24	1,39	24	SX-4
F5055.B50.500.Z40.5,0	500	50	5	120	4	40	5,7	40	SX-5

Крепление на оправке без осевого паза



Значения для a_e с учётом приводной втулки
Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249

C2

Комплектующие

D_c [мм] SB [мм]	63 1,5–2	63 3–4	80 1,5	80 2	80 3–4	100 1,5	100 2	100 3–4	125 1,5	125 2	125 3–4	160 2	160 3–4	200 3–4	250 3–4	500 5
Приводная втулка	FS1346	FS2291	FS1347		FS2292	FS1348			FS1349			FS1350				
Монтажный ключ	FS2249			FS1494		FS2249	FS1494		FS2249	FS1494						
Эргономичный монтажный ключ					FS2290			FS2290			FS2290		FS2290			
Винт опорной шайбы Момент затяжки														FS966 (SW 5) 8,0 Нм		
Опорная шайба на месте приводной втулки														FS1351		
Ключ														ISO2936-5 (SW 5)		

Приводные втулки и опорные шайбы следует заказывать парами!
Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

Пластины

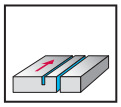
Обозначение	s мм	r мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
SX-2E200N02-CE4	2	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-5E500N04-CE4	5	0,4	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-2E200N02-CF6	2	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-1E150N01-CF6	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-5E500N04-CF5	5	0,4			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-2E200N02-SF5	2	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-5E500N04-SF5	5	0,4			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-2E200N02-SK8	2	0,2																			☺					
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																			☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					
SX-5E500N04-SK8	5	0,4																			☺					

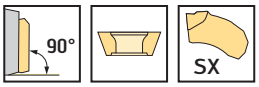
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

C 2

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 mm
Walter BLAXX

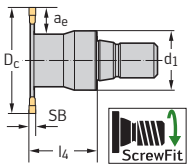
– Пластины с 1 режущей кромкой

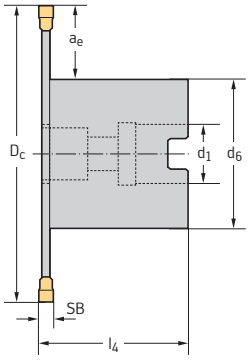




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Инструмент	Обозначение	D_c мм	d_1 мм	d_6 мм	l_4 мм	SB мм	a_e мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	F5055.T36.063.Z04.3,0R	63	36		75	3	15	4	0,6	4	SX-3
	F5055.T45.080.Z06.3,0R	80	45		85	3	19	6	0,8	6	
	F5055.T36.063.Z04.4,0R	63	36		76	4	15	4	0,6	4	SX-4
	F5055.T45.080.Z06.4,0R	80	45		86	4	19	6	0,8	6	
Крепление на оправке по DIN 138	F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	0,03	4	SX-3
	F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	0,06	6	
	F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	0,10	9	
	F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	1	11	
	F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	0,25	14	
	F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	0,05	4	SX-4
	F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	0,46	6	
	F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	0,14	9	
	F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	0,24	11	
	F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	0,40	14	





Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

Тип D_c [мм]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80	SX-3/SX-4 100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
Крепёжный элемент	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
Крепёжный элемент NCT ScrewFit	AA766-T36-G16-040	AA766-T45-G16-050			

Комплектующие

Тип D_c [мм]	SX-3/SX-4 63	SX-3/SX-4 80–100	SX-3/SX-4 125	SX-3/SX-4 160
Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2271 (Torx 20IP) 7 Нм	FS2272 (Torx 30IP) 8 Нм
Монтажный ключ для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
Эргономичный монтажный ключ		FS2290	FS2290	FS2290
Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
Угловой ключ винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
Вставка	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Пластины

Обозначение	s мм	r мм	P HC WKP23S	P HC WKP25S	P HC WSM33S	P HC WKP35S	P HC WSM43S	P HC WSP45S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM35S	M HC WSM43S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP23S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	N HC WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM35S	S HC WSM43S	S HC WSP45S
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					

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

C2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки

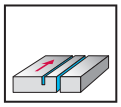
очень хорошая | хорошая | средняя

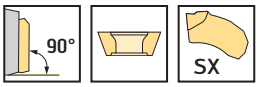
●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы отрезные и шпоночные
F5055 inch
Walter BLAXX

– Пластины с 1 режущей кромкой

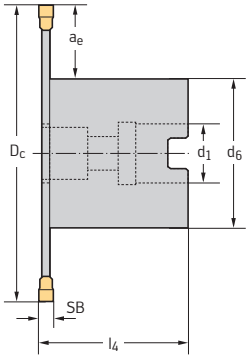




	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●	●●	●●	●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	D_c дюйм	d_1 дюйм	d_6 дюйм	l_4 дюйм	SB дюйм	a_e дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F5055.UBN16.063.Z04.3,0R	2,480	0,500	1,378	1,575	0,118	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.3,0R	3,150	0,500	1,575	1,575	0,118	0,748	6	0,9	6	
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,575	1,575	0,118	0,984	9	1,3	9	SX-3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	3,150	1,969	0,118	1,299	11	2,3	11	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	2,283	2,480	0,118	1,496	14	4,8	14	
F5055.UBN16.063.Z04.4,0R	2,480	0,500	1,378	1,614	0,157	0,591	4	0,6	4	
F5055.UBN16.080.Z06.4,0R	3,150	0,500	3,150	1,614	0,157	0,748	6	1,0	6	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	1,4	9	SX-4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	1,890	2,008	0,157	1,299	11	4,4	11	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	2,283	2,520	0,157	1,496	14	5,1	14	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

Тип D_c [дюйм]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
Крепёжный элемент	AA704.B13-G16-040-A	AA704.B13-G16-040-B	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Комплектующие

Тип D_c [дюйм]	SX-3/SX-4 2,480	SX-3/SX-4 3,150	SX-3/SX-4 3,937	SX-3/SX-4 4,921	SX-3/SX-4 6,299
Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2270 (Torx 15IP) 6,5 Нм	FS2271 (Torx 20IP) 7 Нм	FS2272 (Torx 30IP) 8 Нм
Монтажный ключ для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
Эргономичный монтажный ключ		FS2290	FS2290	FS2290	FS2290
Угловой ключ винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
Динамометрический вороток Момент затяжки	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм	FS2041 4,5–14 Нм
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1485 (Torx 15IP)	FS1486 (Torx 20IP)	FS1175 (Torx 30)
Вставка	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2047 (Torx 15IP)	FS2048 (Torx 20IP)	FS2046 (Torx 30)

Пластины

Обозначение	s мм	r мм	P						M					K					N			S				
			HC						HC					HC					HC	HW	HC	HC				
			WKP23S	WKP25S	WSM33S	WKP35S	WSM43S	WSP45S	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S	WAK15	WKP23S	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM35S	WSM43S	WSP45S
SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺		😐		☹		☺	😐		☹			😐							☺	😐		☹	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SF5	3	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-4E400N02-SF5	4	0,2			😐		☹			😐		☹											😐		☹	
SX-3E300N02-SK8	3	0,2																			☺					
SX-4E400N02-SK8	4	0,2																			☺					

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

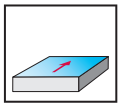
C 2

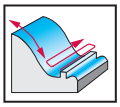
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471 mm

RNMX1206M0

– Для черновой обработки турбинных лопаток
– Пластины с 8 режущими кромками

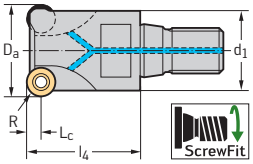


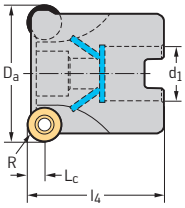


	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент

	Обозначение	R мм	D_a мм	d_1 мм	l_4 мм	L_c мм	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit	M2471-032-T28-03-06	6	32	T28	40	6	3	0,2	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	T36	40	6	4	0,3	4	
Крепление на оправке по DIN 138	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40	6	5	0,5	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40	6	5	0,4	5	
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40	6	7	0,4	7	





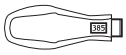
Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_a [мм]	32–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм

Комплектующие

	D_a [мм]	32–63
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2003 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	d мм	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●●		●●								●●
	RNMX1206M0-F67	12			●●		●●								●●

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

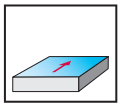
C 2

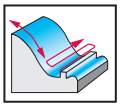
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471 inch

RNMX1206M0

– Для черновой обработки турбинных лопаток
– Пластины с 8 режущими кромками

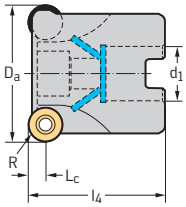




	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент

Крепление на оправке по DIN 138



Обозначение	R дюйм	D_a дюйм	d_1 дюйм	l_4 дюйм	L_c дюйм	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2471.051-B19-05-06	0,236	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,6	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	1,750	0,236	7	1,3	7	

Сборочные детали входят в комплект поставки

C2

Сборочные детали

	D_a [дюйм]	2,000	2,500
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм	FS1453 (Torx 15IP) 3,5 Нм
	Винт для инструментов с креплением на оправке	FS1523	FS1586

Комплектующие

	D_a [дюйм]	2,000–2,500
	Рукоятка динамометрической отвёртки, аналоговая Момент затяжки	FS2004 1,5–5,0 Нм
	Рукоятка динамометрической отвёртки, цифровая Момент затяжки	FS2248 1,0–6,0 Нм
	Вставка	FS2014 (Torx 15IP)
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

Пластины

	Обозначение	d мм	P HC			M HC		K HC				N HC	N HW	S HC	
			WKP25S	WKP35S	WSP45S	WSM35S	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45S
	RNMX1206M0-D57	12			●●		●●								●●
	RNMX1206M0-F67	12			●●		●●								●●

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

C2

Режимы резания для черновой обработки WKP35G/WMP45G

= режимы резания для обработки с СОЖ
= возможна обработка без СОЖ

Группа материалов	Основные группы материалов			Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R_m Н/мм²	Группа обрабатываемости [1]			Сплав Начальная скорость резания v_c [м/мин] НС Торцевое фрезерование/фрезерование уступов WKP35G a_e / D_c* 1/1 1/2	a_e / D_c* 1/5
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	428	P1	●	●●	250	300
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	639	P2	●	●●	220	260
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●	●●	215	250
		C > 0,55 %	отожжённая	190	639	P4	●	●●	220	260
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●	●●	160	180
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	745	P6	●	●●	210	240
	Низколегированная сталь	отожжённая		175	591	P7	●	●●	220	270
		улучшенная		300	1013	P8	●	●●	170	190
		улучшенная		380	1282	P9	●	●●	130	150
		улучшенная		430	1477	P10	●	●●	110	130
	Высоколегированная сталь и высоколегированная инструментальная сталь	отожжённая		200	675	P11	●	●●	130	160
		закалённая и отпущенная		300	1013	P12	●	●●	80	90
		закалённая и отпущенная		400	1361	P13	●	●●	70	80
	Нержавеющая сталь	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	675	P14	●	●●	140	160
		мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●	●●	90	110
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	675	M1	●●	●		
		аустенитная, дисперсионно-твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●		
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	675	K1	●	●●	160	190
		перлитный		260	867	K2	●	●●	140	170
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	602	K3	●	●●	300	330
		с высоким пределом прочности/аустенитный		245	825	K4	●	●●	190	220
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	518	K5	●	●●	200	220
		перлитный		265	885	K6	●	●●	130	150
	ЧВГ			200	675	K7	●	●●	130	160
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	343	N2	●●			
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые, упрочнённые		90	314	N4	●●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5	●●			
	Магниевые сплавы[3]			70	250	N6	●●			
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	●●			
		латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	●●			
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●			
		высокопрочные сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10	●●			
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	675	S1	●●			
			упрочнённые	280	943	S2	●●			
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	839	S3	●●			
			упрочнённые	350	1177	S4	●●			
			литьё	320	1076	S5	●●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●			
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1262	S7	●●			
		β-сплавы		410	1396	S8	●●			
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9	●●			
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10	●●			
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1		●●		
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2		●●		
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3		●●		
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4		●●		
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	●	400	400
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	●	300	300
	Пластмассы, армированные стекловолокном	GFRP				O3				
	Пластмассы, армированные углеволокном	CFRP				O4				
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	AFRP				O5				
	Графит (технический)			80 по Шору		O6		●●		

●● Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
● Возможная область применения, режимы резания уменьшить на 30–50 % (для ISO M повысить прим. на 70–80 %)

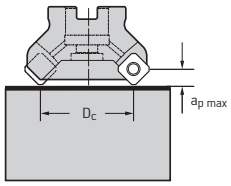
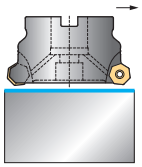
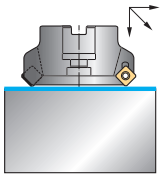
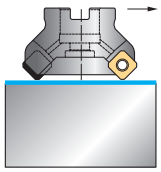
[1] Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. C 671 в Общем каталоге Walter 2017.
[2] Возможно назначать данные режимы резания при обработке без СОЖ.
* a_e/D_c = 1 / 10, v_c = 10 % выше, чем 1 / 5
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ.

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	Сплав													
	Начальная скорость резания v_c [м/мин]													
	HC													
	Фрезерование уступов длиннокромочными фрезами с полным эффективным зубом WKP35G		Фрезерование пазов длиннокромочными фрезами с шахматным расположением зубьев WKP35G		Фрезерование по винтовой интерполяции WKP35G		Фрезерование пазов дисковыми фрезами WKP35G		Профильное фрезерование WKP35G			Профильное фрезерование WMP45G		
	a_e / D_c*		a_e / D_c*		a_e / D_c*		a_e / D_c		a_e / D_c			a_e / D_c		
	1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/1 1/2	1/5	1/4*	1/10	1/1	1/5	1/10	1/1 1/2	1/5	1/20
	195	250	195	250	220	270	195	250	240	300	300			
	170	215	170	215	200	230	170	215	200	255	275			
	155	190	155	190	210	230	160	205	185	240	240			
	170	215	170	215	200	230	160	200	155	195	210			
	130	145	130	145	140	160	130	145	145	180	185			
	150	210	150	210	190	220	160	205	200	255	275			
	170	215	170	215	200	240	170	215	165	210	230			
	130	145	130	145	150	170	125	145	155	195	215			
	85	100	85	100	110	130	85	95	145	180	200			
	80	90	80	90	80	100	80	90	120	155	170			
	100	120	100	120	120	140	100	120	110	145	160			
	65	75	65	75	80	90	65	80	75	100	100			
	60	70	60	70	70	80	60	70	65	80	90			
	105	120	105	120	120	140	105	130	120	155	170	125	150	185
	60	70	60	70	60	70	60	85	110	145	155	100	120	150
												120	140	180
												100	120	155
												110	130	165
	150	170	150	170	110	120	140	155	250	290	310			
	120	140	120	140	130	160	135	145	200	240	260			
	160	180	160	180	270	300	160	180	240	280	300			
	120	140	120	140	150	180	120	140	190	230	250			
	140	150	140	150	180	200	140	150	240	280	300			
	105	115	105	115	120	140	110	120	190	230	250			
	150	170	150	170	120	150	120	135	180	220	250			
												70	80	100
												50	50	65
												55	60	80
												35	40	50
												45	50	60
												70	90	110
												45	50	60
												35	40	50
												45	50	60
												45	50	60
	400	400	400	400	300	300	400	400	400	450	500			
	300	300	300	300	400	400	300	300	300	350	400			

C2

Рекомендации по выбору подачи (начальные значения)

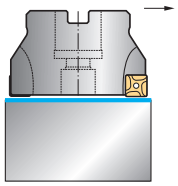
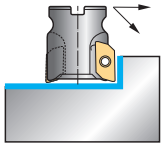
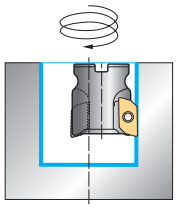
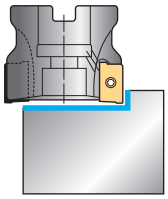
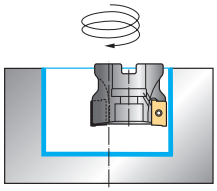
Группа материалов	Тип фрезы	M3024	M4003		M5009
	 Подача на зуб f_{z0} для $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\ max} = L_c$				
	Угол в плане к	90°	45°		45°
		f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]
	Ø фрезы или диапазон Ø [мм]	63–160	20–100	25–160	25–100
	Макс. глубина резания $a_{p\ max} = L_c$ [мм]	6,0	4,5	6,5	5,0
P	Нелегированная сталь [1]	0,45	0,20	0,25	0,19
P	Низколегированная сталь	0,40	0,15	0,20	0,15
P	Высоколегированная и инструментальная сталь	0,32	0,15	0,20	0,15
P	Нержавеющая сталь	0,22	0,12	0,15	0,11
M	Нержавеющая сталь [2]	0,17	0,10	0,12	0,09
K	Ковкий литейный чугун	0,32	0,20	0,25	0,19
K	Серый чугун	0,55	0,25	0,30	0,23
K	Высокопрочный чугун	0,45	0,20	0,25	0,19
K	ЧВГ	0,27	0,17	0,20	0,15
N	Алюминиевые ковкие сплавы		0,12	0,15	0,11
N	Алюминиевые литейные сплавы		0,12	0,15	0,11
N	Магниевые сплавы		0,10	0,12	0,09
N	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)		0,10	0,12	0,09
S	Жаропрочные сплавы		0,10	0,12	0,09
S	Титановые сплавы		0,10	0,12	0,09
S	Вольфрамовые сплавы		0,10	0,12	0,09
S	Молибденовые сплавы		0,10	0,12	0,09
H	Закалённая сталь				0,09
H	Закалённый чугун				0,11
O	Термопласты		0,10	0,15	0,11
O	Пластмассы, армированные углеволокном			0,15	
O	Графит (технический)		0,10		0,11

Тип пластин		XNMU0906..	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	SN.X0904..	
Поправочный коэффициент Ka_e для подачи на зуб в зависимости от отношения ширины резания a_e к диаметру фрезы D_c	$a_e / D_c =$ 1/1–1/2	1,0	1,0	1,0	1.0	
	1/5	1,1	1,1	1,1	1.1	
	1/10	1,2	1,2	1,2	1.2	
	1/20	1,3	1,3	1,3	1.3	
	1/50					
Поправочный коэффициент Ka_p для подачи на зуб в зависимости от глубины резания a_p	$a_p =$ 1					
	2					
	3					
	4					
	6					
$f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$	8					
	$a_{p\ max} = L_c$					

[1] и стальное литьё
[2] и аустенитная/ферритная
* только если $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** только если $a_e/D_c < 1/5$

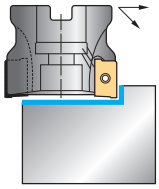
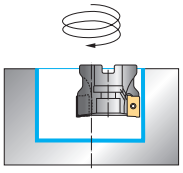
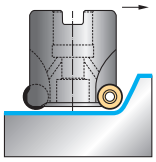
C2

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

	M2136	M2331				M4130					
											
		Торцевое фрезерование/ фрезерование уступов		Фрезерование по винтовой интерполяции		Фрезерование уступов			Фрезерование по винтовой интерполяции		
	90°	90°		90°		90°			90°		
	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]		f_{z0} [мм]		f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]
	50–160	32–50	40–50	32–50	40–50	16–25	32–50	50–100	16–20	25–50	50–100
	6,5	15	20	15	20	8	13	16	8	13	16
						0,15	0,20	0,25	0,13	0,17	0,22
						0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
						0,10	0,15	0,17	0,09	0,13	0,17
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,10	0,12	0,07	0,09	0,10
	0,20					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
	0,25					0,15	0,25	0,30	0,13	0,22	0,27
	0,20					0,12	0,20	0,25	0,10	0,17	0,22
	0,15					0,10	0,15	0,17	0,10	0,17	0,22
		0,15	0,20	0,13	0,18						
		0,12	0,15	0,13	0,18						
		0,12	0,12	0,13	0,18						
		0,10	0,10	0,11	0,13						
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
						0,08	0,12	0,15	0,07	0,10	0,13
		0,15	0,15			0,12	0,17	0,20	0,12	0,17	0,20
		0,12	0,12			0,10	0,15	0,15	0,10	0,15	0,15
	SNEF1204..	ZDGT15A4..	ZDGT20A..	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..	LD..08T2..	LD..14T3..	LD..1704..
	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3

C2

Рекомендации по выбору подачи (начальные значения)

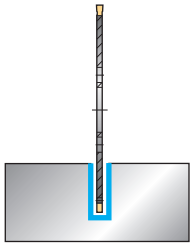
Группа материалов	Тип фрезы	M5130		M5130		M2471	
	Подача на зуб f_{z0} для $a_e = D_c$ $a_p = a_{p\,max} = L_c$	 Фрезерование уступов		 Фрезерование по винтовой интерполяции			
	Угол в плане к	90°		90°		90°	
						f_{z0} [мм]	
	Ø фрезы или диапазон Ø [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	f_{z0} [мм]	32–40	40–63
	Макс. глубина резания $a_{p\,max} = L_c$ [мм]	10–63	25–160	10–63	25-160	6	6
P	Нелегированная сталь [1]	0,12	0,26	0,10	0,23	0,17	0,22
	Низколегированная сталь	0,08	0,19	0,07	0,17	0,17	0,15
	Высоколегированная и инструментальная сталь	0,08	0,19	0,07	0,17	0,13	0,15
	Нержавеющая сталь	0,06	0,16	0,06	0,14	0,09	0,11
M	Нержавеющая сталь [2]	0,06	0,13	0,06	0,11	0,09	0,11
K	Ковкий литейный чугун	0,10	0,26	0,08	0,23		
	Серый чугун	0,12	0,32	0,10	0,28		
	Высокопрочный чугун	0,10	0,26	0,08	0,23		
	ЧВГ	0,08	0,19	0,08	0,23		
N	Алюминиевые ковкие сплавы	0,08		0,08			
	Алюминиевые литейные сплавы	0,10		0,08			
	Магниевые сплавы	0,08		0,07			
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	0,06		0,07			
S	Жаропрочные сплавы	0,06	0,16	0,06	0,14	0,09	0,11
	Титановые сплавы	0,06	0,16	0,06	0,14	0,09	0,11
	Вольфрамовые сплавы	0,06	0,16	0,06	0,14	0,09	0,11
	Молибденовые сплавы	0,06	0,16	0,06	0,14	0,09	0,11
H	Закалённая сталь	0,06	0,13				
	Закалённый чугун	0,08	0,15				
O	Термопласты	0,10		0,10			
	Пластмассы, армированные углеволокном						
	Графит (технический)	0,08	0,16	0,08	0,16		

Тип пластин		AC..0602..	BC..1605..	AC..0602..	BC..1605..	RNMX1206..	RNMX1206..
Поправочный коэффициент Ka_e для подачи на зуб в зависимости от отношения ширины резания a_e к диаметру фрезы D_c	$a_e / D_c =$ 1/1–1/2	1.0	1,0	1,0	1.0	1,0	1,0
	1/5	1.1	1.1	1.1	1.1	1,2	1,2
	1/10	1.2	1.2	1.2	1.2	1,5	1,5
	1/20	1.3	1.3	1.3	1.3	1,8	1,8
	1/50					2,0	2,0
Поправочный коэффициент Ka_p для подачи на зуб в зависимости от глубины резания a_p	$a_p =$ 1					1,5	1,6
	2					1,2	1,3
	3					1,0	1,1
	4					1,0	1,0
	6						
$f_z = f_{z0} \cdot Ka_e \cdot Ka_p$	8						
	$a_{p\,max} = L_c$						

[1] и стальное литьё
[2] и аустенитная/ферритная
* только если $a_p < 0{,}75 \times D_c$
** только если $a_e/D_c < 1/5$

C2

В таблице указаны рекомендуемые значения.
В особых случаях необходима корректировка скорости резания.

Группа материалов	Тип фрезы	F5055				
	Подача на зуб f_{Z0} для радиального врезания					
	Угол в плане к	90°				
		f_{Z0} [мм]				
	Ø фрезы или диапазон Ø [мм]	63–125	63–160	63–250	63–250	500
	Макс. ширина резания SB [мм]	1,5	2,0	3,0	4,0	5,0
P	Нелегированная сталь [1]	0,06	0,08	0,10	0,12	0,12
	Низколегированная сталь	0,06	0,07	0,09	0,11	0,10
	Высоколегированная и инструментальная сталь	0,06	0,07	0,09	0,11	0,10
	Нержавеющая сталь	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
M	Нержавеющая сталь [2]	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
K	Ковкий литейный чугун	0,06	0,07	0,09	0,11	0,12
	Серый чугун	0,06	0,08	0,10	0,12	0,14
	Высокопрочный чугун	0,06	0,07	0,09	0,11	0,12
	GGV (CGI)					0,10
N	Алюминиевые ковкие сплавы					0,12
	Алюминиевые литейные сплавы					0,10
	Магниевые сплавы [3]					0,10
	Медь и медные сплавы (бронза/латунь)					0,10
S	Жаропрочные сплавы	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
	Титановые сплавы	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
	Вольфрамовые сплавы	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
	Молибденовые сплавы	0,05	0,06	0,08	0,09	0,05
H	Закалённая сталь					
	Закалённый чугун					
O	Термопласты					
	Пластмассы, армированные углеволокном					
	Графит (технический)					
Типы пластин		SX-1E15..	SX-2E20..	SX-3E30..	SX-4E40..	SX-5E50..
Поправочный коэффициент Ka_e для подачи на зуб в зависимости от отношения глубины резания a_e к диаметру фрезы D_c	центр	1,5	1,5	1,5	1,5	
	$a_e / D_c =$ 1/3	1,8	1,8	1,8	1,8	1,0
	1/5	2,5	2,5	2,5	2,5	1,2
	1/10	3,3	3,3	3,3	3,3	1,4
	1/20	5,8	5,8	5,8	5,8	1,5
$f_Z = f_{Z0} \cdot Ka_e$	1/50	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8

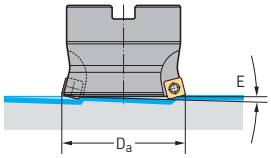
[1] и стальное литьё
[2] и аустенитная/ферритная
[3] При обработке магниевых сплавов не использовать смешиваемую с водой СОЖ

Обратите внимание: подача на зуб f_Z не больше 0,6 мм

C2

Рекомендации по применению быстроходных торцовых фрез M4002/F2010

Фрезерование с врезанием под углом



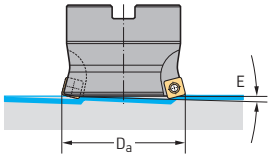
Максимальный угол врезания E [°]

D_a [мм]	SD..06T2..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
20	3,7	2,9	2,2				1,5
25	2,2	1,8	1,4				0,6
32	1,3	1	0,7				0,4
35	1,2	1	0,7				0,5
40	1,1	0,9	0,7				0,3
42	0,8	0,7	0,5				0,3
50	0,8	0,7	0,5				0,3
52	0,7	0,6	0,5				0,3
63	0,6	0,4	0,3				0,2
66	0,5	0,4	0,3				0,2

D_a [мм]	SD..09T3..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
25	4,3	3,5	2,8	2,3	1,2		1,2
32	3,6	3,1	2,7	2,3	1,9		1,8
35	2,9	2,5	2,2	1,9	1,5		1,6
40	2,2	1,9	1,6	1,4	1,2		1,2
42	2	1,7	1,5	1,3	1		1
50	1,5	1,3	1,1	1	0,8		0,8
52	1,3	1,2	1	0,8	0,7		0,7
63	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5
66	0,9	0,8	0,7	0,6	0,4		0,4

D_a [мм]	SD..120408..						
	r = 0,4	r = 0,8	r = 1,2	r = 1,6	r = 2,0	r = 2,5	ZDR
50		1,9	1,7	1,5	1,3	1	1
52		1,8	1,6	1,4	1,2	0,9	0,9
63		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
66		1,1	1	0,9	0,7	0,6	0,6
80		0,8	0,7	0,6	0,5	0,4	0,4
85		0,7	0,7	0,6	0,5	0,4	0,3
100		0,5	0,4	0,4	0,3	0,2	0,2
125		0,4	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Фрезерование с врезанием под углом



Максимальный угол врезания E [°]

D_a [дюйм]	SD..06T2..						
	r = 0.016	r = 0.031	r = 0.047	r = 0.063	r = 0.079	r = 0.098	ZDR
0.750	4,2	3,3	2,5				1,5
1.000	2,2	1,6	1,2				0,7
1.250	1,4	1,1	0,8				0,5
1.500	1,2	0,9	0,7				0,3
2.000	0,7	0,6	0,4				0,3
2.500	0,4	0,3	0,2				0,1

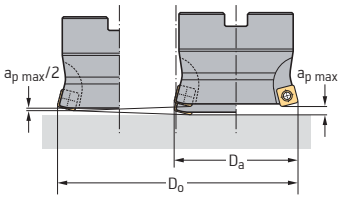
D_a [дюйм]	SD..09T3..						
	r = 0.016	r = 0.031	r = 0.047	r = 0.063	r = 0.079	r = 0.098	ZDR
1.000	4	3,3	2,6	1,9	1,3		1,2
1.250	3,6	3,2	2,8	2,3	2		2
1.500	2,4	2,1	1,8	1,5	1,3		1,3
2.000	1,4	1,2	1	0,9	0,7		0,7
2.500	1	0,8	0,7	0,6	0,5		0,5

D_a [дюйм]	SD..1204..						
	r = 0.0157	r = 0.0315	r = 0.0472	r = 0.0623	r = 0.0787	r = 0.0984	ZDR
2.000		1,9	1,6	1,4	1,2	1,0	1,0
2.500		1,2	1,1	0,9	0,8	0,6	0,6
3.000		0,9	0,8	0,7	0,6	0,5	0,4
4.000		0,5	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2

Рекомендации по применению быстроходных торцовых фрез M4002/F2010

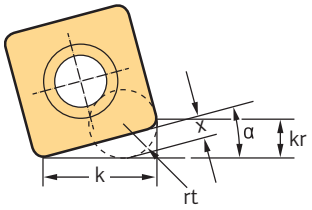
Винтовая интерполяция в сплошном материале

Диапазон диаметров для фрезерования отверстия за один проход [мм]/[дюйм]



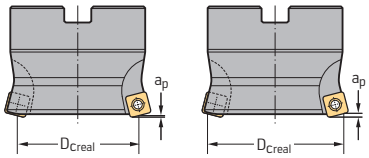
	Пластина					
	SD..06T204		SD..09T308		SD..120408	
D_a [мм]	$D_{0\ min}$[мм]	$D_{0\ max}$[мм]	$D_{0\ min}$[мм]	$D_{0\ max}$[мм]	$D_{0\ min}$[мм]	$D_{0\ max}$[мм]
20	28.6	40				
25	38.6	50	33.26	50		
32	52.6	64	47.26	64		
35	58.6	70	53.26	70		
40	68.6	80	63.26	80		
42	72.6	84	67.26	84		
50	88.6	100	83.26	100	77.12	100
52	92.6	104	87.26	104	81.12	104
63	114.6	126	109.26	126	103.12	126
66	120.6	132	115.26	132	109.12	132
80					137.12	160
85					147.12	170
100					177.12	200
125					227.12	250
D_a [дюйм]	$D_{0\ min}$[дюйм]	$D_{0\ max}$[дюйм]	$D_{0\ min}$[дюйм]	$D_{0\ max}$[дюйм]	$D_{0\ min}$[дюйм]	$D_{0\ max}$[дюйм]
0.75	1.051	1.500				
1.00	1.551	2.000	1.341	2.000		
1.25	2.051	2.500	1.841	2.500		
1.50	2.551	3.000	2.341	3.000		
2.00	3.551	4.000	3.341	4.000	3.099	4.000
2.50	4.551	5.000	4.341	5.000	4.099	5.000
3.00					5.099	6.000
4.00					7.099	8.000

Данные для программирования



Пластина	α [°]	rt		x		kr		k	
		[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]	[мм]	[дюйм]
SD . . 06T212	15	2,1	0.083	0,68	0.027	2,2	0.087	4,86	0.191
SD . . 06T2ZDR	15	1,3	0.051	0,72	0.028	2,63	0.104	4,29	0.169
SD . . 06T204	15	1,7	0.067	1	0.039	1,83	0.072	5,7	0.224
SD . . 09T320	15	3,3	0.130	0,94	0.037	3,41	0.134	7,07	0.278
SD . . 09T3ZDR	15	2,4	0.094	1,09	0.043	3,65	0.144	6,9	0.272
SD . . 09T308	15	2,7	0.106	1,43	0.056	2,83	0.111	8,37	0.330
SD . . 120425	15	4,3	0.169	1,32	0.052	4,46	0.176	9,61	0.378
SD . . 1204ZDR	15	3,1	0.122	1,58	0.062	4,85	0.191	9,31	0.367
SD . . 120408	15	3,5	0.138	2,02	0.080	3,65	0.144	11,44	0.450

Повышение производительности



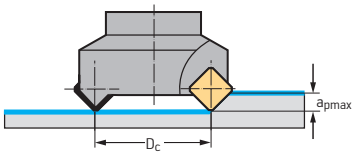
$D_{c\ real} \approx D_c + 8 \cdot a_p$

– Для повышения производительности при определении режимов резания рекомендуется использовать $D_{c\ real}$.
– $D_{c\ real}$ зависит от глубины резания a_p (см. рис.).

C2

Рекомендации по применению торцовых фрез M4003/F2010

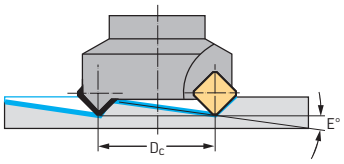
Торцевое фрезерование



Максимальная глубина резания a_p [мм]

	SD . . 09T3AZN	SD . . 1204AZN
a_p	4,5	6,5

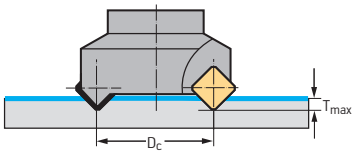
Фрезерование с врезанием под углом



Максимальный угол врезания E [°]

Метрические размеры			дюйм			
D_c [мм]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..	D_c [мм]	D_c [дюйм]	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
20	23,2		19,05	0,75	25,0	
25	16,9	25,9	25,4	1	16,5	25,3
32	12,1	17,9	31,75	1,25	12,3	18,1
40	9,1	13,2	38,1	1,5	9,7	14,0
50	7,0	9,8	50,8	2	6,8	9,6
63	5,3	7,4	63,5	2,5	5,3	7,3
80	4,0	5,6	76,2	3	4,3	5,9
100	3,1	4,3	101,6	4	3,1	4,2
125		3,4	127	5		3,3
160	6,8	2,6	152,4	6		2,7

Фрезерование с вертикальным врезанием



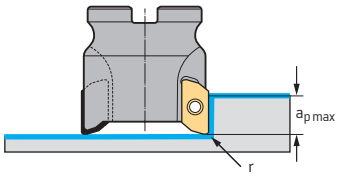
Максимальная глубина врезания T_{max} [мм]

	SD..09T3AZN..	SD..1204AZN..
T_{max}	4,5	6,0

C2

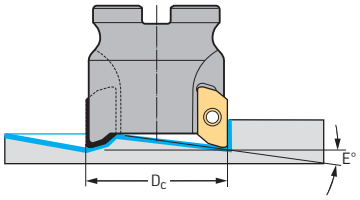
Рекомендации по применению фрез M2331 для обработки с врезанием под углом

Фрезерование уступов



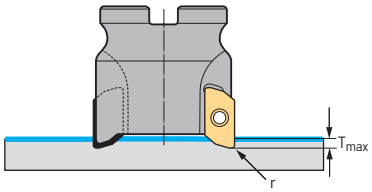
Радиус при вершине r [мм]	Максимальная глубина резания $a_{p\ макс.}$ [мм]	
	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	16,0	21,3
0,8	16,0	21,3
1,2	15,9	21,2
1,6	15,8	21,0
2,0	15,7	20,9
2,5	15,5	20,8
3,0	15,4	20,6
4,0	15,1	20,3
5,0		20,0
6,0		19,8
6,4		19,7

Фрезерование с врезанием под углом



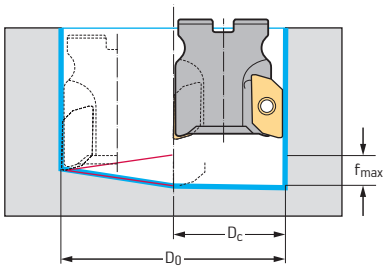
D_c [мм]	Максимальный угол врезания E [°]	
	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
32	11	
40	7	12
50	5	8
D_c [дюйм]		
1.500	8	
2.000	5,4	8,6

Фрезерование с вертикальным врезанием



Радиус при вершине r [мм]	Максимальная глубина врезания T_{max} [мм]	
	ZDGT15A4..	ZDGT20A5..
0,4	4,5	6,0
0,8	4,5	6,0
1,2	4,4	5,9
1,6	4,2	5,7
2,0	4,1	5,6
2,5	4,0	5,5
3,0	3,8	5,3
4,0	3,5	5,0
5,0		4,7
6,0		4,5
6,4		4,4

Винтовая интерполяция в сплошном материале



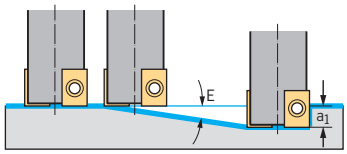
Ø фрезы	Рекомендуемый диаметр обработки и осевая подача [мм]/[дюйм]					
	ZDGT15A4..			ZDGT20A5..		
D_c [мм]	$D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	f_{max} [мм]	$D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	f_{max} [мм]
32	45	64	7,9			
40	61	80	8,1	54	80	9,3
50	81	100	8,5	74	100	10,6
D_c [дюйм]	$D_{0\,min}$ [дюйм]	$D_{0\,max}$ [дюйм]	f_{max} [дюйм]	$D_{0\,min}$ [дюйм]	$D_{0\,max}$ [дюйм]	f_{max} [дюйм]
1.500	2.244	3.000	0.325			
2.000	3.244	4.000	0.368	2.968	4.000	0.455

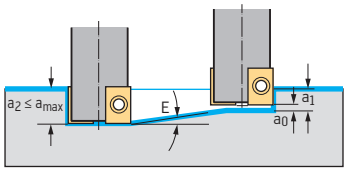
Обозначение	Крепёжный винт для оправок
M2331-040-B16-03-15	M8 × 40 (SW6)
M2331-050-B22-02-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-03-15	M10 × 35 (SW8)

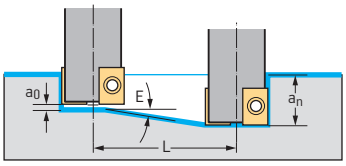
Обозначение	Крепёжный винт для оправок
M2331-050-B22-04-15	M10 × 35 (SW8)
M2331-050-B22-02-20	M10 × 40 (SW8)
M2331-050-B22-03-20	M10 × 40 (SW8)

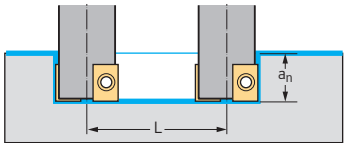
Рекомендации по применению фрез M4130 для обработки уступов

Фрезерование с врезанием под углом и обработка по винтовой интерполяции в сплошном материале





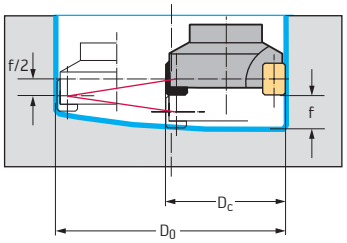




Максимальный угол врезания E [°]

D_c [мм]	LD..08T204R..	LD..14T308R..	LD..170408R
16	4,6		
20	2,7		
25	1,9	5,5	
32		2,9	
40		1,9	
50		1,4	1,9
63		1,0	1,3
80			1
100			0,7

Винтовая интерполяция в сплошном материале

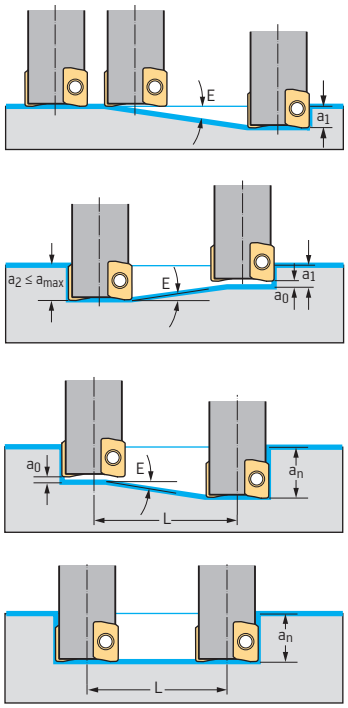


Максимальная осевая подача на оборот инструмента («шаг») f [мм]

Обработанный диаметр отверстия $D_{0\,min}$ [мм]	$D_{0\,max}$ [мм]	LD..08T204R.. D_c [мм]			LD..14T308R.. D_c [мм]					LD..170408R.. D_c [мм]					
		16	20	25	25	32	40	50	63	40	50	63	80	100	125
20,6	32	5,7													
28,6	40	5,7	5,7												
38,6	50	5,7	5,7	5,7											
31,6	50	5,7	5,7	5,7	9,2										
45,6	64	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2									
61,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2								
81,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2							
107,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2						
57,6	80	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2					
77,6	100	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2				
103,6	126	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2			
137,6	160	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2		
177,6	200	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	
227,6	250	5,7	5,7	5,7	9,2	9,2	9,2	9,2	9,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2	11,2

Рекомендации по применению фрез M5130 для обработки уступов

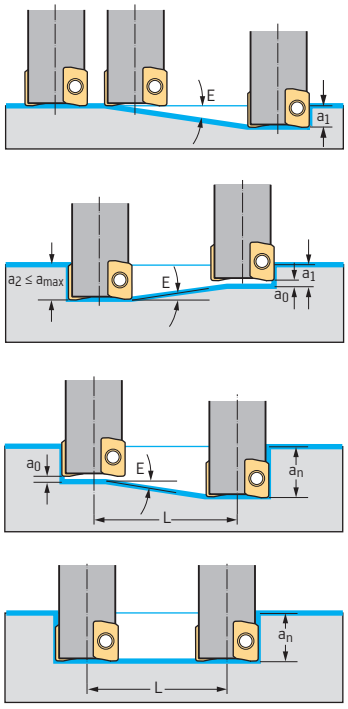
Фрезерование с врезанием под углом и обработка по винтовой интерполяции в сплошном материале



Фрезерование с врезанием под углом M5130/угол врезания $E_{макс.}$ [°]

Ø фрезы D_c [мм]	AC..0602..				BC..1605..			
	$a_{p\ max}$ = 5 мм				$a_{p\ max}$ = 15 мм			
	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [мм]	$D_{0\ max}$ [мм]	a_0 [мм]	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [мм]	$D_{0\ max}$ [мм]	a_0 [мм]
10	6,7	15	20	0,58				
12	4,8	18	24	0,57				
14	3,7	21	28	0,57				
16	3,0	25	32	0,56				
18	2,5	29	36	0,56				
20	2,1	33	40	0,55				
22	1,9	37	44	0,55				
25	1,6	43	50	0,55	8,8	32	50	2
28					7,1	38	56	2
32	1,2	57	64	0,55	5,8	46	64	2
35					5,0	52	70	2
40	0,9	73	80	0,55	4,1	62	80	2
42					3,8	66	84	2
50	0,7	93	100	0,55	3,0	82	100	2
52					2,9	86	104	2
63	0,5	119	126	0,55	2,3	108	126	2
66					2,1	114	132	2
80					1,7	142	160	2
85					1,6	152	170	2
100					1,3	182	200	2
125					1,0	232	250	2
160					0,8	302	320	2

Фрезерование с врезанием под углом и обработка по винтовой интерполяции в сплошном материале

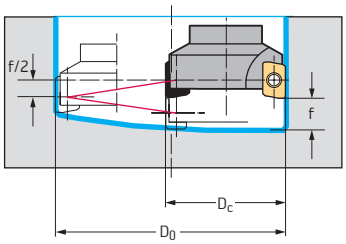


Фрезерование с врезанием под углом M5130/угол врезания $E_{макс.}$ [°]

Ø фрезы D_c [дюйм]	AC..0602..				BC..1605..			
	$a_{p\ max}$ = 5 мм				$a_{p\ max}$ = 15 мм			
	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [дюйм]	$D_{0\ max}$ [дюйм]	a_0 [дюйм]	E_{max} [°]	$D_{0\ min}$ [дюйм]	$D_{0\ max}$ [дюйм]	a_0 [дюйм]
0.500	4,4	0,709	1,00	0,022				
0.625	3,0	0,974	1,25	0,022				
0.750	2,3	1,224	1,50	0,022				
1.000	1,6	1,724	2,00	0,022	8,5	1,291	2,00	0,079
1.250	1,2	2,224	2,50	0,022	5,8	1,791	2,50	0,079
1.500	1,0	2,724	3,00	0,022	4,4	2,291	3,00	0,079
2.000	0,7	3,724	4,00	0,022	3,0	3,291	4,00	0,079
2.500	0,5	4,724	5,00	0,022	2,2	4,291	5,00	0,079
3.000					1,8	5,291	6,00	0,079
4.000					1,3	7,291	8,00	0,079
5.000					1,0	9,291	10,00	0,079
6.000					0,8	11,291	12,00	0,079

Рекомендации по применению фрез M5130 для обработки уступов

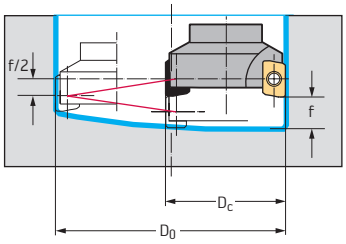
Винтовая интерполяция в сплошном материале



Макс. осевая подача на оборот инструмента («шаг») f [мм]

Диаметр обраб. отверстия D_0 [мм]	AC..0602.. D_c [мм]											
	10	12	14	16	18	20	22	25	32	40	50	63
15	1,8											
20	3,7	2,1										
30	5,0	4,7	3,3	2,3	1,6							
40	5,0	5,0	5,0	4,0	3,0	2,3	1,9					
50	5,0	5,0	5,0	5,0	4,4	3,5	2,9	2,2				
60	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,6	4,0	3,1	1,8			
70	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,9	2,5			
80	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,8	3,2	2,0		
90	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8	2,5		
100	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	4,5	3,0	1,9	
120	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,9	2,7	1,6
150	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8	2,4
180	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,2
200	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	3,8
250	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0

Винтовая интерполяция в сплошном материале

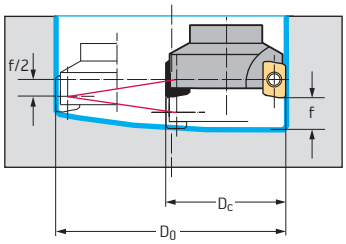


Макс. осевая подача на оборот инструмента («шаг») f [дюйм]

Диаметр обраб. отверстия D_0 [дюйм]	AC..0602.. D_c [дюйм]							
	0.500	0.625	0.750	1,000	1,500	2,000	2,500	3,000
0.591								
0.787	0,069							
1.181	0,165	0,092						
1.575	0,197	0,156	0,104					
1.969	0,197	0,197	0,154	0,085				
2.362	0,197	0,197	0,197	0,120	0,073			
2.756	0,197	0,197	0,197	0,154	0,099	0,069		
3.150	0,197	0,197	0,197	0,189	0,125	0,090		
3.543	0,197	0,197	0,197	0,197	0,151	0,112	0,059	
3.937	0,197	0,197	0,197	0,197	0,177	0,134	0,074	
4.724	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,177	0,105	0,061
5.906	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,150	0,093
7.087	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,195	0,126
7.874	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,147
9.843	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197	0,197

Рекомендации по применению фрез M5130 для обработки уступов

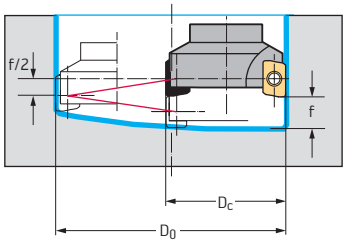
Винтовая интерполяция в сплошном материале



Макс. осевая подача на оборот инструмента («шаг») f [мм]

Диаметр обраб. отверстия D_0 [мм]	BC..1605.. D_c [мм]														
	25	28	32	35	40	42	50	52	63	66	80	85	100	125	160
15															
20															
30															
40	7,3	4,7													
50	12,2	8,6	5,7	4,1											
60	15,0	12,5	8,9	6,9											
70	15,0	15,0	12,1	9,6	6,8	5,8									
80	15,0	15,0	15,0	12,4	9,0	7,9									
90	15,0	15,0	15,0	15,0	11,3	10,0	6,6	6,0							
100	15,0	15,0	15,0	15,0	13,5	12,1	8,2	7,6							
120	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,5	10,8	7,2	6,2					
150	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,0	9,7	6,5	5,7			
180	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,8	13,1	9,3	8,3			
200	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	11,2	10,1	7,1		
250	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,5	10,7	6,9	
300	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,3	9,6	
350	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	12,3	8,3
400	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	10,5
450	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	12,7
500	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	15,0	14,9

Винтовая интерполяция в сплошном материале



Макс. осевая подача на оборот инструмента («шаг») f [дюйм]

Диаметр обраб. отверстия D_0 [дюйм]	BC..1605.. D_c [дюйм]								
	1,000	1,250	1,500	2,000	2,500	3,000	4,000	5,000	6,000
0.591									
0.787									
1.181	0,085								
1.575	0,270	0,104							
1.969	0,455	0,229	0,113						
2.362	0,591	0,355	0,208						
2.756	0,591	0,481	0,304	0,124					
3.150	0,591	0,591	0,399	0,189					
3.543	0,591	0,591	0,494	0,254	0,126				
3.937	0,591	0,591	0,589	0,319	0,173				
4.724	0,591	0,591	0,591	0,448	0,268	0,170			
5.906	0,591	0,591	0,591	0,591	0,411	0,287	0,136		
7.087	0,591	0,591	0,591	0,591	0,554	0,404	0,220		
7.874	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,481	0,276	0,158	
9.843	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,417	0,266	0,169
11.811	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,557	0,373	0,255
13.780	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,481	0,341
15.748	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,589	0,428
17.717	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,514
19.685	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591	0,591

Рекомендации по высокоскоростной обработке

1. Максимально допустимая частота вращения. Запрещается превышать указанные в таблицах предельные значения оборотов шпинделя. В противном случае это может повлиять на функционирование и/или надёжность работы инструмента.
2. Следует использовать только оригинальные пластины и сборочные детали Walter (винты и т. д.). После пяти замен пластин необходимо установить новые винты.
3. Соблюдайте моменты затяжки, указанные в каталоге.
4. Балансировка:
   При обработке с повышенной частотой вращения (> 6 000) или скоростью резания > 1 000 м/мин требуется двухступенчатая балансировка:
   a. Основная балансировка корпуса инструмента включая пластины (выполняется компанией Walter по запросу). При её выполнении следует использовать предварительно отбалансированные базовые держатели.
   b. Точная балансировка режущего инструмента в сборе с оснасткой. Операция точной балансировки является обязательной, поскольку даже малейшее радиальное биение может значительно повлиять на класс балансировки.
5. Минимальный вылет инструмента: при уменьшении радиальных биений и дисбаланса увеличивается срок службы шпинделя. Указанные значения частоты вращения относятся только к применению инструментов без дополнительных удлинителей, а также для инструментов с длиной шейки ≤ 2,2 × D_c.
   Для инструментов с увеличенной длиной шейки следует уменьшить частоту вращения по согласованию с компанией Walter.

Метрические размеры

Инструмент	Важные компоненты безопасности	Относится к	n_{max} [об/мин] при D											
			Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 22	Ø 25	Ø 28	Ø 32	Ø 35	
M3024	XN.U0705...	D_c												
	XN.U0906...	D_c												
M4002	SD..06T2...	D_a						28.300		25.300		22.400		
	SD..09T3...	D_a								34.900		30.800	29.500	
	SD..1204...	D_a												
M4003	SD..09T3...	D_c						40.000		38.000		33.600		
	SD..1204...	D_c								33.300		29.400		
M2331	ZD..15A4..	D_c										40.000		
	ZD..20A5..	D_c												
M4130	LD..08T204...	D_c				40000		34.300		29.400				
	LD..14T308...	D_c								40.000		33.600		
	LD..170408...	D_c												
M5130	AC.T0602..	D_c	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000	40.000		36.600		
	BC.T1605..	D_c								22.300	20.900	19.300	18.300	
M2136	SNEF...	D_c												
M4258	SD..1204..	D_c												
	LD..1704..	D_c												
M2471	RNMX12...	D_c										26.600		

дюймовые размеры

Инструмент	Важные компоненты безопасности	Относится к	n_{max} [об/мин] при D							
			Ø 0,375	Ø 0,5	Ø 0,625	Ø 0,750	Ø 1,000	Ø 1,250	Ø 1,500	
M3024	XN.U0705...	D_c							12,800	
	XN.U0906...	D_c								
M4002	SD..06T2...	D_a	28,300				25,300	22,400	20,000	
	SD..09T3...	D_a					34,900	30,800	27,600	
	SD..1204...	D_a								
M4003	SD..09T3...	D_c	40,000				37,700	33,800	30,800	
	SD..1204...	D_c					33,000	29,500	27,000	
M2331	ZD..15A4..	D_c							40,000	
	ZD..20A5..	D_c								
M2136	SNEF...	D_c								
M5130	AC.T0602..	D_c		40.000	40.000	40.000	40.000	36.800	33.400	
	BC.T1605..	D_c					22.100	19.300	17.400	
M4258	SD..1204..	D_c								
	LD..1704..	D_c								
M2471	RNMX12...	D_c								

6. Защитные кожухи:
   Соответствующие кожухи должны использоваться для защиты от стружки или отколовшихся режущих элементов.
7. Повреждённые инструменты:
   При восстановлении инструментов для высокоскоростной обработки следует указывать рабочую частоту вращения. Табличные значения относятся только к тем инструментам, которые после восстановления соответствуют состоянию нового инструмента.
8. Используемые стандарты:
   Walter рекомендует применять стандарт балансировки DIN 69888, который содержит описание балансировки инструментов и требования к балансировке при обработке резанием.
   Стандарт DIN 69888 соответствует требованиям при обработке резанием и содержит требования к балансировке инструментов, изложенные в доступной форме. В отличие от него, в стандарте DIN ISO 1940, который использовался ранее, балансировка описана с учётом требований, действующих в отрасли машиностроения в целом.
   Требования при обработке со скоростью резания > 1 000 м/мин изложены в стандарте DIN ISO 15641.

	n_{max} [об/мин] при D													
	Ø 40	Ø 42	Ø 50	Ø 52	Ø 63	Ø 66	Ø 80	Ø 85	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	Ø 250	Ø 315
	12.500		11.200		10.000		8.800		7.900	7.000	6.200	4.200	3.800	3.350
					8.500		7.400		6.500	5.200	4.100			
	20.000		17.900	17.600	16.000	15.600								
	27.600		24.600	24.200	22.000	21.400								
			17.900	17.600	16.000	15.600	14.100		12.600	11.300		4.200	3.800	3.350
	30.100		26.900		24.000		21.200		19.000			4.200	3.800	3.350
	26.300		23.500		21.000		18.600		16.600	14.900	13.100	4.200	3.800	3.350
	39.800		34.400											
	40.000		34.000											
	28.800		25.000											
			17.300		15.000		12.900		11.400	10.000				
	32.500		28.900		25.700									
	16.900	16.500	14.900	14.600	13.200	12.800	11.600	11.200	10.300	9.100	8.000			
			11.200		10.000		8.800		7.900	7.000	6.200			
			17.300		15.000		12.900							
			17.300		15.000		12.900							
	23.300		20.400	20.000	18.000									

	n_{max} [об/мин] при D								
	Ø 2,000	Ø 2,500	Ø 3,000	Ø 4,000	Ø 5,000	Ø 6,000	Ø 8,000	Ø 10,000	Ø 12,000
	11,100	9,900	9,000	7,800	7,000	6,400	4,200	3,800	3,350
		8,400	7,600	6,500	5,100	4,300			
	17,900	16,000							
	24,600	22,000							
	17,900	16,000	14,100	12,600			4,200	3,800	3,350
	26,700	23,900	21,800	18,800			4,200	3,800	3,350
	23,300	20,900	19,000	16,500	14,700	13,500	4,200	3,800	3,350
	34,100								
	33,600								
	11,100	9,900	9,000	7,800	7,000	6,400			
	28.700	25.500							
	14.800	13.100	11.900	10.200	9.100	8.200			
	17,100	14,900	13,300						
	17,100	14,900	13,300						
	20,300	17,900							

Динамометрические отвёртки со вставками

Рукоятки динамометрических отвёрток

Обозначение	Размер		Диапазон регулировки
FS2001	1	4	0,4–1,2 Нм
FS2003	3	4	1,5–5,0 Нм
FS2002	1	4	3,5–10,6 в фунтах
FS2004	3	4	13,3–44 в фунтах

Обозначение	Размер		Диапазон регулировки
FS2248	3	4	1,0–6,0 Нм

Вставки	Обозначение	Torx	
Вставки Torx Длина 175 мм	FS2005	6	4
	FS2006	7	
	FS2007	8	
	FS2008	10	
	FS2009	15	
	FS2010	20	
Вставки Torx Plus Длина 175 мм	FS2085	6IP	4
	FS2011	7IP	
	FS2012	8IP	
	FS2013	9IP	
	FS2268	10IP	
	FS2014	15IP	
	FS2015	20IP	
	FS2016	25IP	
Вставки Torx Plus с функцией фиксации Длина 175 мм	★ SD2001-6IP	6IP	4
Набор вставок (FS2005–FS2016) Длина 175 мм	FS2017		4

IP = Torx Plus

Динамометрические воротки

Обозначение		Диапазон регулировки
FS2041	6	4,5–14 Нм
FS2042	6	40–123 в фунтах

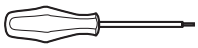
Вставки	Обозначение	Torx/SW	
Вставки Torx Длина 130 мм	FS2043	15	6
	FS2044	20	
	FS2045	25	
	FS2046	30	
Вставки Torx Plus Длина 130 мм	FS2047	15IP	6
	FS2048	20IP	
	FS2049	25IP	
	FS2109	30IP	
Вставки-шестигранники Длина 130 мм	FS2050	SW3	6
	FS2566	★ SW3,5	
	FS2051	SW4	
	FS2052	SW5	
Набор вставок (FS2043–FS2052) Длина 130 мм	FS2053		6

IP = Torx Plus

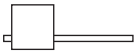
C2

/ ★ Новый инструмент

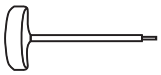
Отвёртка

Тип	Обозначение	Torx
 Отвёртка	FS1063	6
	FS2086	6IP
	★ SD1001-6IP *	6IP
	FS309	7
	FS2088	7IP
	FS230	8
	FS1483	8IP
	FS1128	9
	FS1484	9IP
	FS2267	10IP
	FS229	15
	FS1485	15IP
	FS228	20
	FS1486	20IP
	FS2167	25
	FS1487	25IP
	FS396	30
	FS2109	30IP

* с функцией фиксации/IP = Torx Plus

Тип	Обозначение	Torx	SW
 Ключ	FS2146	6IP	–
	FS2087	6IP	–
	FS325	7	–
	FS1490	7IP	–
	FS257	8	–
	FS1466	9IP	–
	FS1050	10	–
	FS255	15	–
	FS1465	15IP	3,5
	FS1496	15IP	4,0
	FS256	20	–
	FS1154	–	2,0
	FS1155	–	2,5

IP = Torx Plus

Тип	Обозначение	Torx
Т-образный ключ, малый	FS1047	15
	FS1048	20
	FS1049	25
 Т-образный ключ, большой	FS1172	15
	FS1173	20
	FS1174	25
	FS1175	30

Ключ	Обозначение	Torx	SW
	ISO 2936–1,3	–	1,3
	ISO 2936–1,5	–	1,5
	ISO 2936–2	–	2
	ISO 2936–2,5	–	2,5
	ISO 2936–3	–	3
	ISO 2936–3,5	–	3,5
	ISO 2936–4	–	4
	ISO 2936–5	–	5
	ISO 2936–6	–	6
	FS1464	20IP	–
	FS1592	25IP	–

IP = Torx Plus

Оснастка для неподвижного инструмента — D1

Обзор программы		664
Инструментальная оснастка Walter Capto™	Базовые держатели	665
Базовые держатели VDI, цельные	Базовые держатели VDI	666

Оснастка для вращающегося инструмента — D2

Обзор программы		671
Инструментальная оснастка Walter Capto™	Адаптеры	672
Инструментальная оснастка Walter NCT	Адаптеры	673
Инструментальная оснастка Walter ScrewFit	Адаптеры	674
Инструментальная оснастка Walter ConeFit	Адаптеры	676
Адаптеры HSK и SK, цельные	Адаптеры	677
Обзор программы	Комплектующие для инструментальной оснастки	680
Переходные втулки	Для наружного и внутреннего подвода СОЖ	681
Сборочные детали и комплектующие	Цанги для метчиков	682
	Охлаждающее сопло	683

Техническая информация — D3

Оснастка для неподвижного инструмента	Сборочные детали и комплектующие	684

Обзор программы инструментальной оснастки Walter Capto™

Обозначение	A2120-C...-P	A2121-C...-P
Исполнение	прямое	угловое
Хвостовики/лезвия	Хвостовики	Хвостовики
Стр.	665	665

Обзор программы базовых держателей VDI

Обозначение	A2120-V...-P	A2110-V...-P
Исполнение	прямое	прямое
Хвостовики/лезвия	Хвостовики	Лезвия
Стр.	666	668

Обозначение	A2120-DO...-P	A2120-BT...-P	A2121-DO...-P	A2110-NA...-P
Исполнение	прямое	прямое	угловое	прямое
Хвостовики/лезвия	Хвостовики	Хвостовики	Хвостовики	Лезвия
Стр.	666	667	667	670

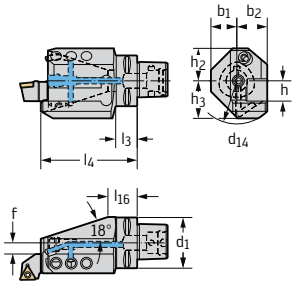
D1

Угловые адаптеры Walter Capto™
A2120-C...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	Размер	h мм	b_1 мм	b_2 мм	d_{14} мм	f мм	h_2 мм	h_3 мм	l_3 мм	l_4 мм	kg
A2120-C5-20R/L-095-P	C5	20	26	30	85	10	32	37	20	95	1,6
A2120-C6-20R/L-105-P	C6	20	32	30	85	10	32	37	22	105	2,3
A2120-C6-25R/L-122-P	C6	25	38	32	100	13	32	46	22	122	3

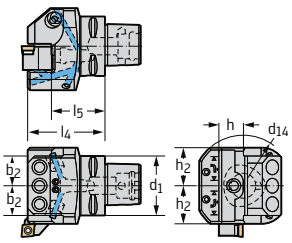
Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструмента.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана
Пример заказа инструмента правого исполнения: A2120-C5-20R-095-P/пример заказа инструмента левого исполнения: A2120-C5-20L-095-P

Угловые адаптеры Walter Capto™
A2121-C...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для дисковой револьверной головки

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	Размер	h мм	b_2 мм	h_2 мм	d_{14} мм	l_4 мм	l_5 мм	kg
A2121-C5-20N-064-P	C5	20	25	32	85	65	45	1,4
A2121-C6-25N-076-P	C6	25	32	38	100	80	55	2,5

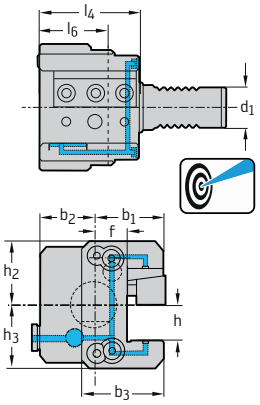
Внимание: адаптеры подходят для станков с автоматической сменой инструмента.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Выход СОЖ из сопла может регулироваться по направлению (влево/вправо) с помощью клапана

Базовые держатели VDI для державок по DIN 69880
A2120-V...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 E



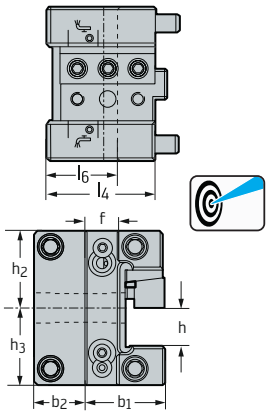
Обозначение	d1	h мм	b1 мм	b2 мм	b3 мм	f мм	l4 мм	l6 мм	h2 мм	h3 мм	kg
A2120-V25-20N-055-P	VDI25	20	39	30	20	19	70	35	35	35	1,3
A2120-V30-20N-070-P	VDI30	20	55,5	30	39,5	35,5	70	48	35	35	1,7
A2120-V40-25N-085-P	VDI40	25	50,5	42	45	25,5	85	45	44	44	3,2
★ A2120-V50-25N-100-P	VDI50	25	55,5	50	50	30,5	100	70	44	44	3,2

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Блоки Doosan для державок по DIN 69880
A2120-DO...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью Doosan

Инструмент



Обозначение	d1	h мм	b1 мм	b2 мм	b3 мм	f мм	l4 мм	l6 мм	h2 мм	h3 мм	kg
A2120-DO-25N-072-P	DO	25	51	35	31	26	72	47	51	51	3

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

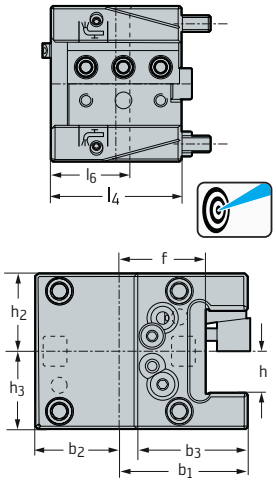
D1

/ ★ Новый инструмент

Блоки BMT для державок по DIN 69880
A2120-BT...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для звездообразной револьверной головки BMT

Инструмент



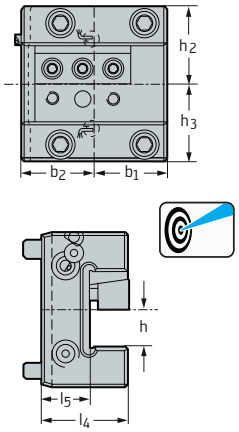
Обозначение	d1	h мм	b1 мм	b2 мм	b3 мм	f мм	l4 мм	l6 мм	h2 мм	h3 мм	kg
A2120-BT45-20N-063-P	BT45	20	62	40	42	34	63	38	38	38	2,2
★ A2120-BT55-25N-060-P	BT55	25	81	44	56	56	60	35	49	49	3,9

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

Блоки Doosan для державок по DIN 69880
A2121-DO...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для дисковой револьверной головки Doosan с вертикальной осью

Инструмент



Обозначение	d1	h мм	b1 мм	b2 мм	l4 мм	l5 мм	h2 мм	h3 мм	kg
A2121-DO-25N-050-P	DO	25	50	7	57	32	51	51	3,1

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар

D1

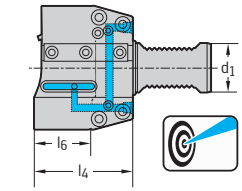
☻☻☻ / ★ Новый инструмент

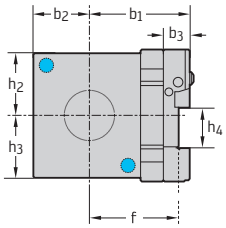
Базовые держатели VDI для отрезных лезвий по DIN 69880
A2110-V...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки с вертикальной осью

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 E





Обозначение	d_1	h_4 мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2110-V25-26R/L-083-P	VDI25	26	43	30	17	38	83	52	37	37	1,2

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: A2110-V25-26R-083-P/пример заказа инструмента левого исполнения: A2110-V25-26L-083-P
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d_1	VDI25
Винт 1	M05X010 ISO14579 8.8
Винт 2	M08X016 ISO4762 12.9
Клин	FK383
Сопло для внутреннего подвода СОЖ	FS1477
Цилиндрический штифт	06,0M6X012 DIN7
Эксцентриковый штифт	FS2275
Уплотнительное кольцо 1	O-RING 23,52X1,78 70/75
Уплотнительное кольцо 2	O-RING 24X2 70/80

Комплектующие

d_1	VDI25
Ключ	FS1592 (Torx 25IP)
Ключ ISO 2936-4	ISO2936-4 (SW 4)
Ключ ISO 2936-5	ISO2936-5 (SW 5)

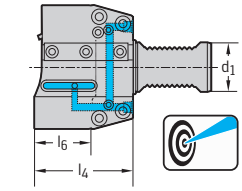
D1

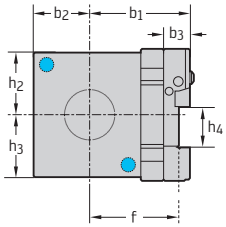
Базовые держатели VDI для отрезных лезвий по DIN 69880
A2110-V...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки Traub с вертикальной осью

Инструмент

Хвостовик по DIN 1835 E





Обозначение	d_1	h_4 мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
★ A2110-V25T-26R/L-083-P	VDI25	26	50,5	30	17	38,5	83	50	37	37	1,2
★ A2110-V30-32R/L-080-P	VDI30	32	66,5	35	20	58	80	52	50	50	2,3

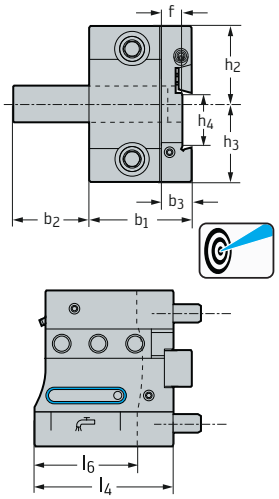
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: A2110-V25T-26R-083-P/пример заказа инструмента левого исполнения: A2110-V25T-26L-083-P

D1

Блоки Nakamura для отрезных лезвий
A2110-NA...-P mm

– Направленная подача СОЖ
– Для револьверной головки Nakamura с вертикальной осью

Инструмент



Обозначение	d_1	h_4 мм	b_1 мм	b_2 мм	b_3 мм	f мм	l_4 мм	l_6 мм	h_2 мм	h_3 мм	kg
A2110-NA55-32R/L-076-P	NA55A	32	56	41,5	17,5	51	76	56	43	43	1,4
A2110-NA65-32R/L-065-P	NA65A	32	55	48,5	13,5	50	65	56	43	43	1,2

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 80 бар
Пример заказа инструмента правого исполнения: A2110-NA55-32R-076-P/пример заказа инструмента левого исполнения: A2110-NA55-32L-076-P

D1

Обзор программы

инструментальной оснастки Walter Capto™

Обозначение	AB035
Тип инструмента	Патроны для синхронного резьбонарезания
На станке	Walter Capto™
На инструменте	ER11 + ER20 + ER25 + ER40
Стр.	672

Адаптеры Walter NCT

Обозначение	AB035
Тип инструмента	Патроны для синхронного резьбонарезания
На станке	Walter NCT
На инструменте	ER20 + ER32
Стр.	673

Инструментальная оснастка Walter ScrewFit

Обозначение	AK530	AK580
Тип инструмента	Адаптер ScrewFit	Адаптер ScrewFit
На станке	Walter HSK	Walter Capto™
На инструменте	T09 – T45	T09 –T45
Стр.	674	675

Адаптеры Walter HSK и SK

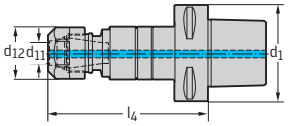
Обозначение	AB035	AB035	AB035	AB035
Тип инструмента	Патроны для синхронного резьбонарезания	Патроны для синхронного резьбонарезания	Патроны для синхронного резьбонарезания	Патроны для синхронного резьбонарезания
На станке	Walter HSK	Weldon	Walter SK	Walter MAS-BT
На инструменте	ER20 + ER25 + ER40	ER11 + ER20 + ER25	ER20 + ER25 + ER40	ER11 + ER20 + ER25 + ER40
Стр.	676	677	678	679

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-C mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 26623

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-C4-ER11-080	C4	M4-M5	24	80	ER11	0,4
AB035-C4-ER20-102	C4	M4-M12	34	102	ER20	0,7
AB035-C4-ER25-122	C4	M8-M20	42	122	ER25	1,0
AB035-C5-ER20-103	C5	M4-M12	34	103	ER20	0,9
AB035-C5-ER25-122	C5	M8-M20	42	122	ER25	1,2
AB035-C5-ER40-154	C5	M16-M30	63	154	ER40	2,7
AB035-C6-ER20-105	C6	M4-M12	34	105	ER20	1,2
AB035-C6-ER25-124	C6	M8-M20	42	124	ER25	1,6
AB035-C6-ER40-154	C6	M16-M30	63	154	ER40	2,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

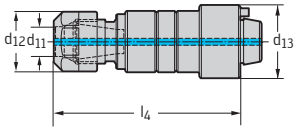
FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-N mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

Адаптер NCT



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-N40-ER20-105	NCT 40	4-10	35	105	ER20	0,7
AB035-N50-ER25-125	NCT 50	8-16	42	125	ER32	1,2

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER20	ER32
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449
	Накидной ключ	FS2553	FS1544

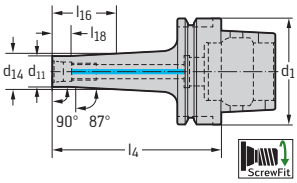
D2

Адаптеры DIN 69893-1 A
AK530 mm

– Для сменных насадных головок ScrewFit

Инструмент

HSK DIN 69893-1 A



Обозначение	d_1	d_{11}	d_{14} мм	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
★ AK530.H100A.T09.055	HSK-A100	T09	9,7	55	15	10	2,06
★ AK530.H100A.T14.055	HSK-A100	T14	14,5	55	15	10	2,09
★ AK530.H100A.T18.055	HSK-A100	T18	18,5	55	15	10	2,12
AK530.H100A.T22.100	HSK-A100	T22	22	100	61	10	2,31
AK530.H100A.T22.150	HSK-A100	T22	22	150	113	10	2,63
AK530.H100A.T22.200	HSK-A100	T22	22	200	163	10	3,02
AK530.H100A.T22.055CO	HSK-A100	T22	22	55	16	10	2,16
AK530.H100A.T28.110	HSK-A100	T28	28	110	73	10	2,49
AK530.H100A.T28.160	HSK-A100	T28	28	160	123	10	2,96
AK530.H100A.T28.210	HSK-A100	T28	28	210	173	10	3,49
AK530.H100A.T28.260	HSK-A100	T28	28	260	223	10	4,17
AK530.H100A.T28.060CO	HSK-A100	T28	28	60	23	10	2,17
AK530.H100A.T36.120	HSK-A100	T36	36	120	83	10	2,84
AK530.H100A.T36.170	HSK-A100	T36	36	170	133	10	3,53
AK530.H100A.T36.220	HSK-A100	T36	36	220	183	10	4,32
AK530.H100A.T36.270	HSK-A100	T36	36	270	233	10	5,31
AK530.H100A.T36.070CO	HSK-A100	T36	36	70	33	10	2,33
AK530.H100A.T45.120	HSK-A100	T45	45	120	83	10	3,30
AK530.H100A.T45.170	HSK-A100	T45	45	170	133	10	4,28
AK530.H100A.T45.220	HSK-A100	T45	45	220	183	10	5,40
AK530.H100A.T45.270	HSK-A100	T45	45	270	233	10	6,72
AK530.H100A.T45.070CO	HSK-A100	T45	45	70	33	10	2,53

Класс балансировки: G6,3 при n = 16 000 об/мин
…CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.
Комплектующие для HSK см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Информация о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit содержится в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»

D2

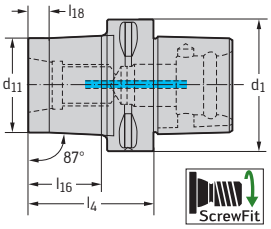
/ ★ Новый инструмент

Адаптеры Walter Capto™
AK580.C mm

– Для сменных насадных головок ScrewFit
– ISO 26623

Инструмент

Walter Capto™ по ISO 26623



Обозначение	d_1	d_{11}	l_4 мм	l_{16} мм	l_{18} мм	kg
AK580.C3.T09.30	C3	T09	30	12,2	10	0,14
AK580.C3.T14.45CO	C3	T14	45	27	10	0,16
AK580.C3.T18.45CO	C3	T18	45	27	10	0,18
AK580.C3.T22.45CO	C3	T22	45	27	10	0,2
AK580.C3.T28.55CO	C3	T28	55	40	10	0,28
AK580.C4.T09.30	C4	T09	30	10	7	0,28
AK580.C4.T14.45CO	C4	T14	45	22	10	0,3
AK580.C4.T18.45CO	C4	T18	45	22	10	0,31
AK580.C4.T22.45CO	C4	T22	45	22	10	0,32
AK580.C4.T28.55CO	C4	T28	55	32	10	0,39
AK580.C4.T36.55CO	C4	T36	55	35	10	0,46
AK580.C4.T45.55CO	C4	T45	55		35	0,6
AK580.C5.T09.35	C5	T09	35	12	10	0,46
AK580.C5.T14.45	C5	T14	45	22	10	0,48
AK580.C5.T18.45	C5	T18	45	22	10	0,49
AK580.C5.T22.45	C5	T22	45	22	10	0,51
AK580.C5.T28.55	C5	T28	55	32	10	0,58
AK580.C5.T36.55	C5	T36	55	32	10	0,65
AK580.C5.T45.55	C5	T45	55	35	10	0,81
★ AK580.C6.T09.48	C6	T09	48	23	10	0,77
AK580.C6.T14.50	C6	T14	50	25	10	0,84
AK580.C6.T18.50	C6	T18	50	25	10	0,85
AK580.C6.T22.50	C6	T22	50	25	10	0,87
AK580.C6.T28.60	C6	T28	60	35	10	0,94
AK580.C6.T36.60	C6	T36	60	35	10	1,01
AK580.C6.T45.60CO	C6	T45	60	35	10	1,19
★ AK580.C8.T09.56	C8	T09	56	23	10	1,75
★ AK580.C8.T14.56	C8	T14	56	23	10	1,76
★ AK580.C8.T18.56	C8	T18	56	23	10	1,77
★ AK580.C8.T22.56	C8	T22	56	23	10	1,78
★ AK580.C8.T28.60	C8	T28	60	27	10	1,82
★ AK580.C8.T36.60	C8	T36	60	27	10	1,87
★ AK580.C8.T45.60CO	C8	T45	60	27	10	2

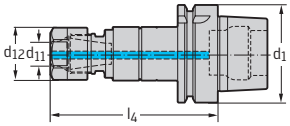
Информация о моментах затяжки для сменных головок ScrewFit содержится в разделе «Оснастка для вращающегося инструмента/Сборочные детали и комплектующие»
...CO = соединение с системой ориентации режущей кромки. Для инструментов B4030.T и B3230.T.

Патроны для синхронного резьбонарезания AB035-H mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

HSK DIN 69893-1 A



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-H63-ER20-108	HSK-A63	M4-M12	35	108	ER20	1,1
AB035-H63-ER25-128	HSK-A63	M8-M20	44	128	ER25	1,5
AB035-H63-ER40-160	HSK-A63	M16-M30	62	160	ER40	3,8
AB035-H100-ER20-115	HSK-A100	M4-M12	35	145	ER20	2,5
AB035-H100-ER25-134	HSK-A100	M8-M20	44	134	ER25	2,9
AB035-H100-ER40-164	HSK-A100	M16-M30	62	163	ER40	4,4

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1546

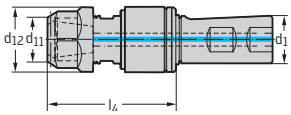
D2

Патроны для синхронного резьбонарезания AB035-W mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях

Инструмент

DIN 6535 HE,
и DIN 6535 HB
на 180°



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-W25-ER11-052	25	M2-M5	19	52	ER11	0,5
AB035-W25-ER20-069	25	M4-M12	34	69	ER20	0,8
AB035-W25-ER25-088	25	M8-M20	42	88	ER25	1,3

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544

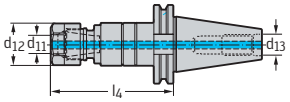
FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-S mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 7388-1

Инструмент

SK DIN 69871



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{13} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-S40-ER20-102	SK40	M4-M12	35	M16	102	ER20	1,3
AB035-S40-ER25-122	SK40	M8-M20	44	M16	122	ER25	1,6
AB035-S50-ER20-106	SK50	M4-M12	35	M24	106	ER20	3,1
AB035-S50-ER25-126	SK50	M8-M20	44	M24	126	ER25	3,5
AB035-S50-ER40-155	SK50	M16-M30	62	M24	155	ER40	4,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

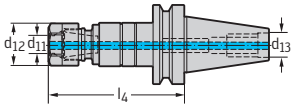
	Цанги	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2553	FS1544	FS1546

Патроны для синхронного резьбонарезания
AB035-J mm

– С минимальной компенсацией позиционных отклонений в радиальном и осевом направлениях
– ISO 7388-2

Инструмент

JIS B 6339



Обозначение	d_1	d_{11} мм	d_{12} мм	d_{13} мм	l_4 мм	Цанги	kg
AB035-J30-ER11-082	BT30	M2-M5	24	M12	82	ER11	0,6
AB035-J30-ER20-105	BT30	M4-M12	35	M12	105	ER20	0,9
AB035-J30-ER25-125	BT30	M8-M20	44	M12	125	ER25	1,2
AB035-J40-ER20-110	BT40	M4-M12	35	M16	110	ER20	1,4
AB035-J40-ER25-130	BT40	M8-M20	44	M16	130	ER25	1,8
AB035-J50-ER20-125	BT50	M4-M12	35	M24	125	ER20	4,1
AB035-J50-ER25-145	BT50	M8-M20	44	M24	145	ER25	4,5
AB035-J50-ER40-174	BT50	M16-M30	62	M24	174	ER40	5,9

При использовании цангового патрона с внутренним подводом СОЖ устанавливайте уплотнительные диски, см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
При использовании патрона без уплотнительного диска можно повредить зажимную гайку!
Цанги см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Цанги	ER11	ER11	ER20	ER25	ER40
	Зажимная гайка для внутреннего подвода СОЖ	FS2556	FS2557	FS1359	FS1449	FS1450
	Накидной ключ	FS2554		FS2553	FS1544	FS1546

FS2556 соответствует ER11-4.5
FS2557 соответствует ER11-6

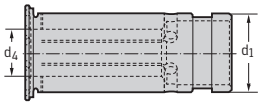
Обзор программы комплектующих для инструментальной оснастки

Обозначение	C340	SL00..	GL00..
Тип инструмента	Цанга для метчика	Переходная втулка	Охлаждающее сопло
На адаптере	ER11 – ER40	Гидрозажим	Цанги ER
На инструменте	2,8–22 мм	3,0–25 мм	3,0–16 мм
Стр.	682	681	683

Переходные втулки для наружного подвода СОЖ

inch

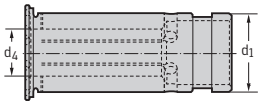
Инструмент	Обозначение	d_1 дюйм	d_4 дюйм	kg
Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A	SL0017	0,472	0,125	0,02
	SL0018	0,472	0,188	0,02
	SL0019	0,472	0,250	0,1
	SL0020	0,472	0,375	0,02
	SL0021	0,787	0,125	0,08
	SL0022	0,787	0,188	0,1
	SL0023	0,787	0,250	0,08
	SL0024	0,787	0,375	0,1
	SL0025	0,787	0,500	0,08
	SL0026	0,787	0,625	0,05
	SL0027	1,260	0,500	0,26
	SL0028	1,260	0,625	0,25
	SL0029	1,260	0,750	0,22
	SL0030	1,260	1,000	0,14



Переходные втулки для внутреннего подвода СОЖ

inch

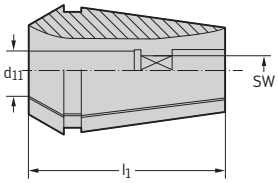
Инструмент	Обозначение	d_1 дюйм	d_4 дюйм	kg
Для инструментов с хвостовиками по DIN 1835, форма A	SL0001	0,472	0,125	0,03
	SL0002	0,472	0,188	0,03
	SL0003	0,472	0,250	0,1
	SL0004	0,472	0,375	0,1
	SL0005	0,787	0,125	0,1
	SL0006	0,787	0,188	0,1
	SL0007	0,787	0,250	0,1
	SL0008	0,787	0,375	0,08
	SL0009	0,787	0,500	0,06
	SL0010	0,787	0,625	0,04
	SL0011	1,260	0,250	0,28
	SL0012	1,260	0,375	0,3
	SL0013	1,260	0,500	0,3
	SL0014	1,260	0,625	0,25
	SL0015	1,260	0,750	0,3
	SL0016	1,260	1,000	0,3



Цанги для метчиков ER DIN 6499

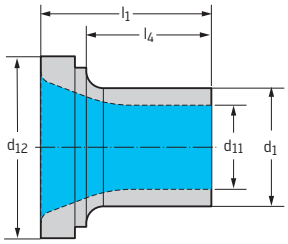
C340 mm

- ER - GB по DIN 6499

Инструмент	Обозначение	Цанги	d_{11} мм	l_1 мм	SW мм	kg
DIN 6499 	C340.11.028	ER11	2,8	18	2,1	0,01
	C340.11.035	ER11	3,5	18	2,7	0,01
	C340.11.045	ER11	4,5	18	3,4	0,01
	C340.11.060	ER11	6	18	4,9	0,01
	C340.20.045	ER20	4,5	31,5	3,4	0,05
	C340.20.060	ER20	6	31,5	4,9	0,04
	C340.20.070	ER20	7	31,5	5,5	0,04
	C340.20.080	ER20	8	31,5	6,2	0,04
	C340.20.090	ER20	9	31,5	7	0,04
	C340.20.100	ER20	10	31,5	8	0,04
	C340.25.045	ER25	4,5	34	3,4	0,01
	C340.25.060	ER25	6	34	4,9	0,01
	C340.25.070	ER25	7	34	5,5	0,01
	C340.25.080	ER25	8	34	6,2	0,08
	C340.25.090	ER25	9	34	7	0,08
	C340.25.100	ER25	10	34	8	0,07
	C340.25.110	ER25	11	34	9	0,07
	C340.25.120	ER25	12	34	9	0,07
	C340.25.140	ER25	14	34	11	0,06
	C340.25.160	ER25	16	34	12	0,05
	C340.32.045	ER32	4,5	40	3,4	0,16
	C340.32.060	ER32	6	40	4,9	0,15
	C340.32.070	ER32	7	40	5,5	0,15
	C340.32.080	ER32	8	40	6,2	0,16
	C340.32.090	ER32	9	40	7	0,15
	C340.32.100	ER32	10	40	8	0,15
	C340.32.110	ER32	11	40	9	0,15
	C340.32.120	ER32	12	40	9	0,15
	C340.32.140	ER32	14	40	11	0,14
	C340.32.160	ER32	16	40	12	0,13
	C340.40.120	ER40	12	46	9	0,28
	C340.40.140	ER40	14	46	11	0,28
	C340.40.160	ER40	16	46	12	0,26
	C340.40.180	ER40	18	46	14,5	0,25
	C340.40.200	ER40	20	46	16	0,23
	C340.40.220	ER40	22	46	18	0,21

Охлаждающие сопла для цанг ER
GL00.. mm

Инструмент

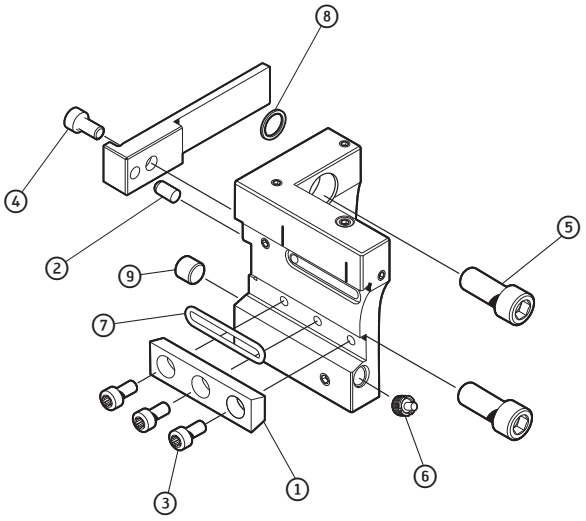


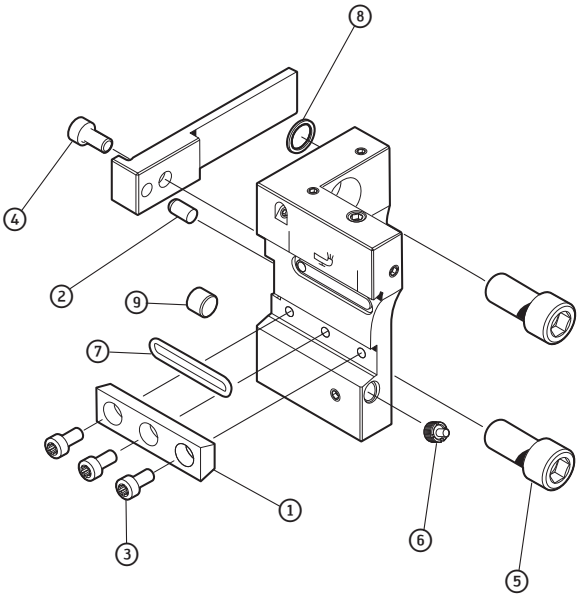
Обозначение	Цанги	d_{11} мм	l_1 мм	kg
★ GL0001	ER16	3	15	0,01
★ GL0002	ER16	4	15	0,01
★ GL0003	ER16	5	15	0,01
★ GL0004	ER16	6	15	0,01
★ GL0005	ER16	7	15	0,01
★ GL0006	ER16	8	15	0,01
★ GL0007	ER16	9	6	0,01
★ GL0008	ER16	10	6	0,01
★ GL0009	ER20	6	15	0,01
★ GL0010	ER20	7	15	0,01
★ GL0011	ER20	8	15	0,01
★ GL0012	ER20	9	15	0,01
★ GL0013	ER20	10	15	0,01
★ GL0014	ER20	12	6	0,01
★ GL0015	ER25	6	15	0,01
★ GL0016	ER25	7	15	0,01
★ GL0017	ER25	8	15	0,01
★ GL0018	ER25	9	15	0,01
★ GL0019	ER25	10	15	0,01
★ GL0020	ER25	12	15	0,01
★ GL0021	ER25	14	15	0,01
★ GL0022	ER25	16	15	0,01
★ GL0023	ER32	6	15	0,01
★ GL0024	ER32	7	15	0,01
★ GL0025	ER32	8	15	0,01
★ GL0026	ER32	9	15	0,01
★ GL0027	ER32	10	15	0,01
★ GL0028	ER32	12	15	0,01
★ GL0029	ER32	14	15	0,01
★ GL0030	ER32	16	15	0,01

D2

/ ★ Новый инструмент

Сборочные детали и комплектующие для Nakamura
Тип A2110-NA55-32R-076-P

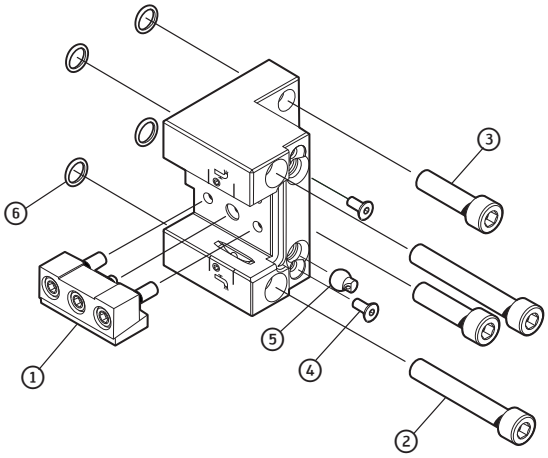




Сборочные детали

		55/32	65/32
1	Клин	FK383	FK383
2	Цилиндрический штифт	06,0M6x012 DIN7	06,0M6x012 DIN7
3	Винт	M05x010 ISO14579 14.9	M05x010 ISO14579 14.9
4	Винт	M06x012 ISO4762 12.9	M06x012 ISO4762 12.9
5	Винт	M10x025 ISO4762 12.9	M10x025 ISO4762 12.9
6	Направляющее сопло	FS1477	FS1477
7	Уплотнительное кольцо	O-Ring 27x2 70 / 80	O-Ring 27x2 70 / 80
8	Уплотнительное кольцо	FS2563	FS2563
9	Заглушка	R1/8 DIN906	R1/8 DIN906

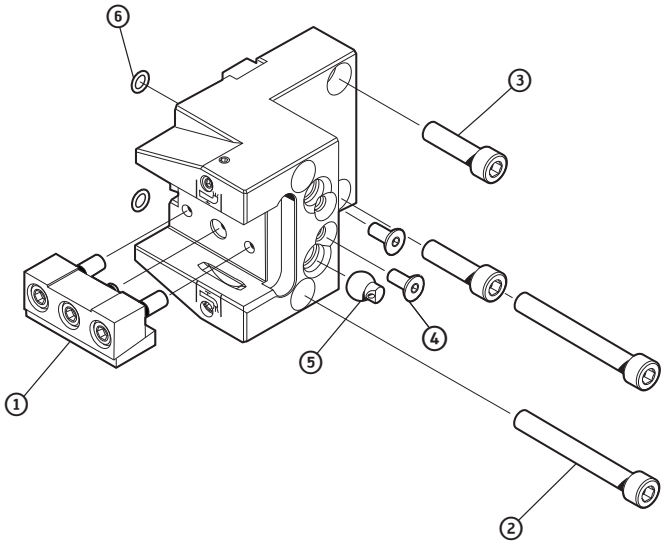
Сборочные детали и комплектующие для Doosan A2120-DO-25N-072-P



Сборочные детали

	Do
1 Клин	FK393
2 Винт	M12x075 ISO4762 12.9
3 Винт	M12x040 ISO4762 12.9
4 Винт	M06x012 DIN7991 10.9
5 Направляющее сопло	FS2561
6 Уплотнительное кольцо	10x1,5-NBR 70

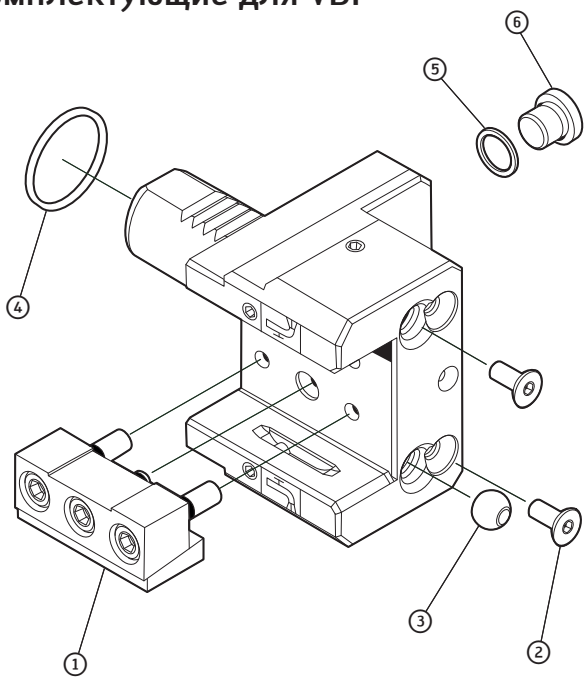
Сборочные детали и комплектующие для BMT A2120-BT45-20N-063-P



Сборочные детали

	BT45
1 Клин	FK392
2 Винт	M08x065 ISO4762 12.9
3 Винт	M08x030 ISO4762 12.9
4 Винт	M06x012 DIN7991 10.9
5 Направляющее сопло	FS2561
6 Уплотнительное кольцо	6x1,5-NBR 70

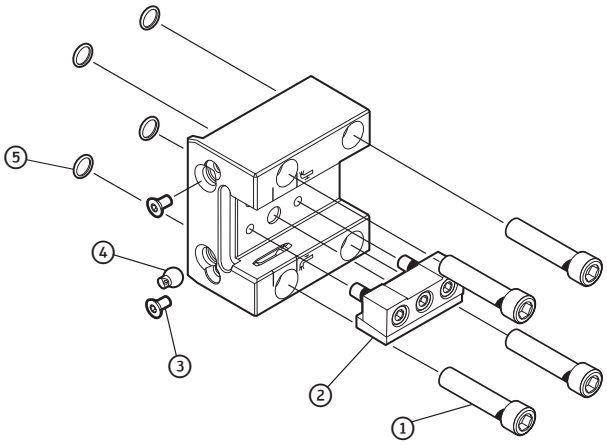
Сборочные детали и комплектующие для VDI A2120-V25-20N-055-P



Сборочные детали

		V25
1	Клин	FK385
2	Винт	M05x012 DIN7991 10.9
3	Направляющее сопло	FS2562
4	Уплотнительное кольцо	23,52x1,78
5	Уплотнительное кольцо	FS2564
6	Заглушка	G1/8 DIN908

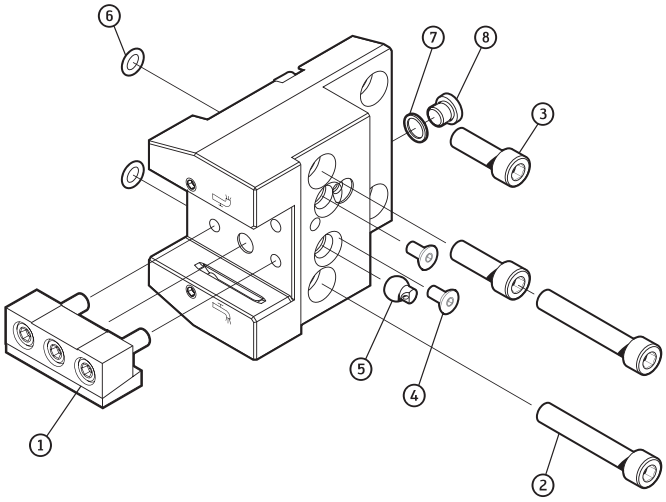
Сборочные детали и комплектующие для Doosan A2121-DO-25N-050-P



Сборочные детали

		Do
1	Клин	FK393
2	Винт	M12x055 ISO4762 12.9
3	Винт	M06x012 DIN7991 10.9
4	Направляющее сопло	FS2561
5	Уплотнительное кольцо	10x1,5-NBR 70

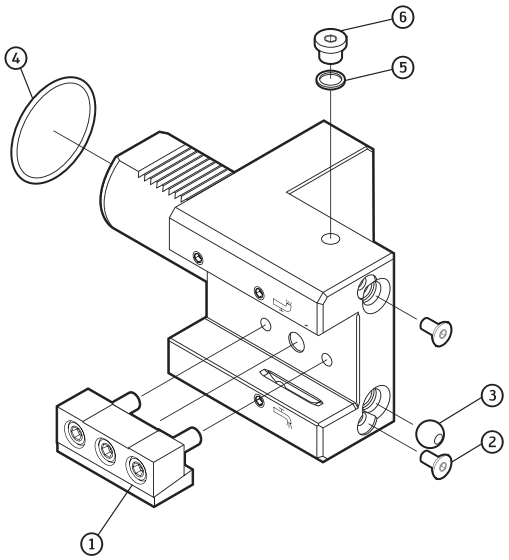
Сборочные детали и комплектующие для BMT A2120-BT55-25N-060-P



Сборочные детали

		BT55
1	Клин	FK393
2	Винт	M10x60 ISO4762 12.9
3	Винт	M10x30 ISO4762 12.9
4	Винт	M06x012 DIN7991 10.9
5	Направляющее сопло	FS2561
6	Уплотнительное кольцо	8.00x2.00 NBR 70
7	Уплотнительное кольцо	FS2564
8	Заглушка	M10x1 DIN908

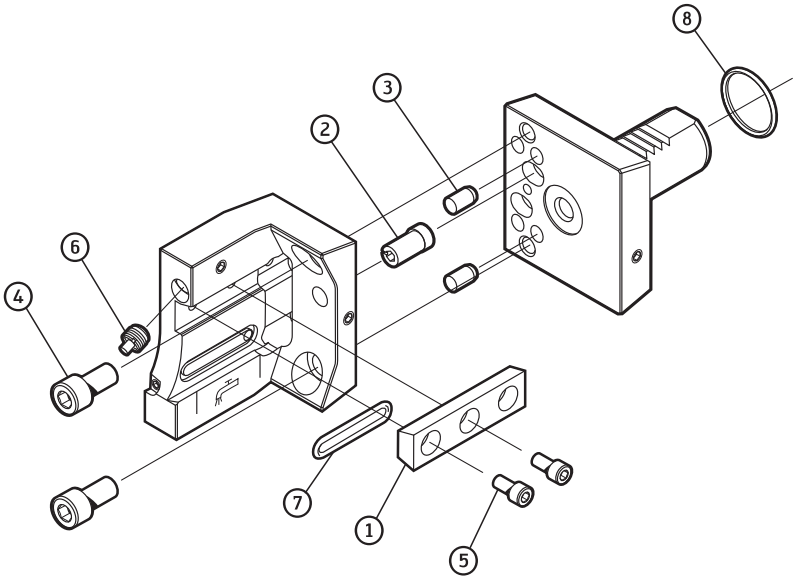
Сборочные детали и комплектующие для VDI A2120-V50-25N-100-P



Сборочные детали

		V50
1	Клин	FK393
2	Винт	M06x012 DIN7991 10.9
3	Направляющее сопло	FS2562
4	Уплотнительное кольцо	O-Ring 47,29x2,62 70 / 75
5	Уплотнительное кольцо	FS2564
6	Заглушка	G1/8 DIN908

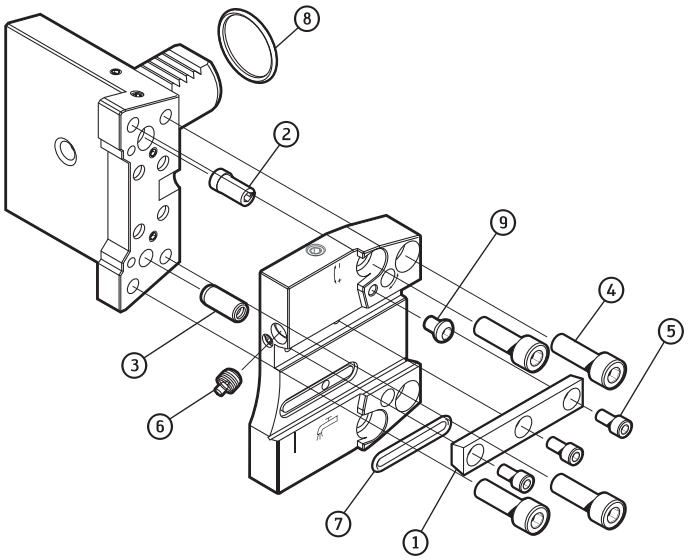
Сборочные детали и комплектующие для Traub VDI A2110-V25T-26R/L-083-P



Сборочные детали

		V25T
1	Клин	FK383
2	Эксцентриковый штифт	FS2275
3	Цилиндрический штифт	06,0M6X012 ISO8734
4	Винт	M08X016 ISO4762 12.9
5	Винт	M05X010 ISO14579 8.8
6	Направляющее сопло	FS1477
7	Уплотнительное кольцо	O-Ring 24X2 70 / 80
8	Уплотнительное кольцо	O-Ring 23,52X1,78 70 / 75

Сборочные детали и комплектующие для Traub VDI A2110-V30-32R/L-080-P



Сборочные детали

		V30
1	Клин	FK384
2	Эксцентриковый штифт	FS2275
3	Цилиндрический штифт	08,0M6X20 ISO8735
4	Винт	M08X025 ISO4762 12.9
5	Винт	M05X010 ISO14579 8.8
6	Направляющее сопло	FS1477
7	Уплотнительное кольцо	O-Ring 24X2 70 / 80
8	Уплотнительное кольцо	O-Ring 28,3X1,78 70 / 75
9	Заглушка	M05X08 ISO7380 10.9-Torx

Алфавитный указатель

Обозначение Стр.

P

Режущие пластины GX ... 96
Режущие пластины MX ... 104
Режущие пластины SX ... 102, 538

A

A2110-NA...-P ... 670
A2110-V...-P ... 668
A2120-BT...-P ... 667
A2120-C...-P ... 665
A2120-DO...-P ... 666
A2120-V...-P ... 666
A2121-C...-P ... 665
A2121-DO...-P ... 667
A2140-W ... 94
AB035-C ... 672
AB035-H ... 676
AB035-J ... 679
AB035-N ... 673
AB035-S ... 678
AB035-W ... 677
ACGT ... 490
ACMT ... 490
ADGT ... 491
ADHT ... 491
ADKT ... 491
ADMT ... 493
A...-DVUN ... 89
AH4135217 ... 458
AH4137217 ... 458
AK530 ... 674
AK580.C ... 675
A...-SCLP/E...-SCLP ... 90
A...-SDUC...-X ... 91
A...-SDXC...-X ... 92
A...-STFC ... 93

B

BCGT ... 495
BCMT ... 495

Обозначение Стр.

C

C340 ... 682
CCGT ... 26, 289
CCGW ... 52
CCMT ... 26, 289
C...-CRSN...-P ... 87
C...-DCLN...-P ... 80
C...-DDHN...-P ... 81
C...-DDJC...-P ... 85
C...-DDJN...-P ... 82
C...-DDUN...-P ... 83
C...-DVJB...-P ... 86
C...-DVJN...-P ... 84
C...-G3011...-P ... 127
CNGA ... 48, 57
CNGG ... 10
CNGN ... 57
CNGX ... 57
CNHQ ... 532
CNHU ... 532
CNMA ... 10
CNMG ... 10
CNMM ... 10
CNMU ... 532
CPGT ... 28
CPGW ... 55
CPMT ... 28
CPMW ... 28
CRSN...-P ... 79

D

D3120-02 ... 254
D3120-03 ... 256
D3120-04 ... 258
D4120-02 ... 238
D4120-03 ... 242
D4120-04 ... 246
D4120-05 ... 250
D4140-01 ... 212
D4140-03 ... 214
D4140-05 ... 220
D4140-07 ... 228

Обозначение Стр.

D4140-10 ... 236
D4240-02 ... 210
DA110 ... 262
DB130 ... 189
DC150 ... 160
DC160 ... 154
DC260 ... 152, 178
DCGT ... 30
DCGW ... 53
DCLN...-P ... 64
DCMT ... 30
DDJC...-P ... 77
DDJN...-P ... 66
DDPN ... 68
DNGA ... 49, 58
DNGG ... 14
DNMG ... 14
DNMM ... 14
DPGT ... 32
DPGW ... 55
DPMT ... 32
DPMW ... 32
DSBN...-P ... 69
DSSN...-P ... 70
DTGN...-P ... 71
DVJB...-P ... 78
DVJN...-P ... 72
DVTN ... 74
DWLN...-P ... 75

E

E...-STFC ... 93

F

F2010 ... 542, 582
F5055 ... 634

G

G1011 ... 109

Алфавитный указатель

Обозначение	Стр.
G1011...-P	110
G1041...C-P	114
G1041...-P	113
G1221...-P	115
G2012	117
G2042...R/L...-P	119
G3011	120
G3011...-P	121
G3021...-P	123
G3041	125
G3041...C	126

L

LDMT	496
LDMW	496
LNGX	520
LNHU	533
LNHX	534
LNMU	532
LNMX	534
LPGT	497
LPGW	497
LPMT	497
LPMW	497

M

M2136	590
M2331	594
M2471	640
M3024	554
M3255	618
M4002	564
M4003	570
M4130	598
M4258 модульная система	622
M4791	616
M5009	578
M5130	600
MB266	459
MC075	484
MC089	462
MC111	457
MC183	456
MC187	455
MC213	465
MC216	464
MC232	469
MC275	484
MC281	463
MC319	466
MC320	467, 482
MC326	464, 480
MC388	460
MC480	477
MC482	475
MD133	452
MPHT	498
MPHW	498
MPHX	498
MPMT	498
MPMX	498
MX	107

O

ODHT	499
ODHW	499
ODHX	518
ODMT	499
ODMW	499
ONHU	520
ONMU	520

P

P284	207
P484	205
P2352	521
P2372	521
P2901	519
P2903	519
P2905	519
P3201	502
P3204	502
P23522	521
P23696	521
P26315	500
P26325	500
P26335	501
P26337	501
P26339	501
P26379	501
P44280	537
P44290	537
PCFN	340
PCLN	341
PSKN	342
PSSN	343
PTFN	344

R

RCGT	33
RDGT	504
RDGX	505
RDHW	504
RDHX	505
RDMT	504
RDMW	504
RDMX	505
RNMA	16
RNMG	16
RNMX	522
ROHX	503
ROMX	503

S

SCGT	34, 290
SCMT	34, 290
SDGT	506
SDHW	510
SDHX	518
SDMT	506
SDMW	506
SEHT	510
SEHW	510

Алфавитный указатель

Обозначение	Стр.
SEKN	512
SEKR	512
SEMR	512
SNEF	526, 529
SNEX	530
SNGA	50, 58
SNGN	58
SNGX	58, 522
SNHX	523
SNMA	18
SNMG	17, 18
SNMM	17
SNMX	522
SPFN	513
SPFR	513
SPGT	35, 509
SPGW	56
SPHT	509
SPHW	509, 512
SPHX	519
SPJW	511
SPKN	513
SPKT	510, 511
SPMN	513
SPMT	35, 509
SPMW	35, 509
STFC	345

T

Обозначение	Стр.
TC115	356, 365, 370
TC120	358
TC121	360
TC122	362
TC216	355
TC388	378
TC389	378
TC410	396, 408
TC420	383
TC430	392
TC620	417
TC685	419
TCGT	36, 293
TCMT	36, 204
TNGA	50, 59
TNGN	59
TNMG	19
TPAW	514
TPGN	38
TPGT	38
TPGW	56
TPJW	514
TPMR	38
TPMT	38
TPMW	38

V

Обозначение	Стр.
VBGW	54
VBMT	40
VCGT	40
VCGW	54
VCMT	40
VNGA	51
VNGG	21
VNMG	21

W

Обозначение	Стр.
WCGT	42
WCMT	290
WNGA	51, 59
WNMA	24
WNMG	22

X

Обозначение	Стр.
XDGT	514
XDMT	514
XNGU	528
XNGX	531
XNHF	526
XNHX	531
XNMF	526
XNMU	528
XOEN	515
XOEX	519

Z

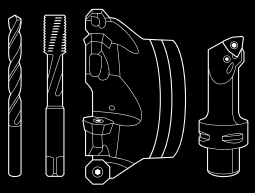
Обозначение	Стр.
ZDGT	516

Walter Nexxt

Новый взгляд на производство: всё просто и быстро

Новые перспективы с Индустрией 4.0

Как давно вы оценивали эффективность своего производства? Мы поможем вам посмотреть на него со стороны и покажем, как внедрение цифровых технологий и сетевых решений работает в металлообработке. Результат — полная прозрачность процессов от использования инструментов и станков до логистики. Вы можете всегда получать полную информацию в режиме реального времени. Сконцентрируйтесь на главном — Walter Nexxt.



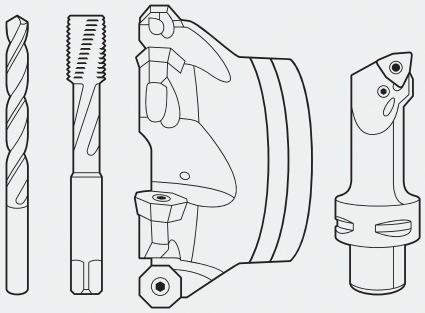
walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Оставляем за собой право на внесение изменений – Printed in Germany 7701701 (10/2018) RU