

— ПРЕВОСХОДНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ В МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ.

Каталог новой продукции



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю

С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.

Контактные данные представительства см. на нашем сайте: walter-tools.com.



В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

представлена вся стандартная программа инструментов торговых марок Walter, Walter Titex и Walter Prototyp, Walter Multiply — в печатной или цифровой версиях: с обзорами программы, данными инструментов, рекомендациями по режимам резания и мн. др. Со ссылками на нашу систему Walter GPS или Walter TOOLSHOP, где можно сразу заказать нужный инструмент.

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте walter-tools.com — с помощью смартфона, планшета или ПК.

Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

В онлайн-каталоге Walter вы легко найдете необходимые инструменты благодаря хорошо знакомой вам структуре нашего печатного каталога, а также специальным фильтрам и опциям поиска. Кроме того, вы сможете воспользоваться функцией «Добавить в корзину» и ссылками на чертежи и модели.

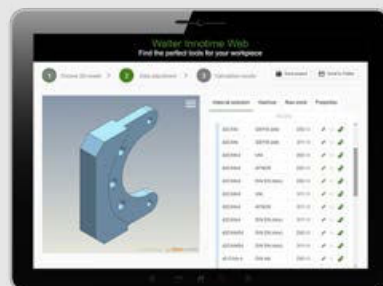
Walter GPS



Поиск по области применения

С помощью Walter GPS вы за несколько кликов найдёте оптимальное решение для обработки своих деталей — как онлайн, так и офлайн — и при необходимости сможете сразу добавить его в Walter TOOLSHOP!

Walter Innotime®



Поиск по детали

С Walter Innotime® вы найдёте наиболее экономичное решение по обработке вашей детали: включая все необходимые для этого инструменты, операции и режимы обработки. Вам достаточно просто загрузить 3D-модель детали.

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

Walter TOOLSHOP предоставляет заказчикам возможность быстрого получения информации и заказа инструментов. С помощью системы электронного обмена данными EDI вы сможете пересылать необходимые документы (например, заказы) и размещать заказы на специальные инструменты.

A — Токарная обработка

Токарная обработка ISO — A1	7
Обработка канавок — A2	88

B — Обработка отверстий

Сверление — B1	113
----------------	-----

B — Обработка резьбы

Нарезание резьбы — B4	211
Раскатывание резьбы — B5	238
Резьбофрезерование — B6	242

C — Фрезерование

Фрезы твердосплавные/PCD — C1	299
Фрезы с пластинами — C2	350

D — Инструментальная оснастка

Оснастка для неподвижного инструмента — D1	412
Оснастка для вращающегося инструмента — D2	422

Обновленная структура Каталога новой продукции

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

Milling tools with indexable inserts				Milling tools with indexable inserts								
Face milling cutters												
Lead angle κ												
	41.8°	41.8°	43°	43°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	45°	
Designation	M2026	M2025	M5004	F2010	M5009	M4003	M3024	F4045	F2010	F2010	F2010	
Diameter range [mm] (inch)	200–250	80–160	24–160	80–315	25–160	20–160	40–160	63–160	80–315	80–315	80–315	
Boring bar/adaptor type												
DIN 1835 B	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Shell mill mount DIN 138			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
ScrewFit			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Cylindrical shank			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Cylindrical modular			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Steep taper												
HSK												
NCT												
P Steel			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
M Stainless steel			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
K Cast iron			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
N NF metals			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
S Materials with difficult cutting properties			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
H Hard materials			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
D OtherMax. depth of cut [mm]			•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	•••••	
Indexable inserts												
Number of cutting edges	16 / 4	16 / 4	8 / 8	8 / 8	8 / 8	4	14 / 14	1	4	4	4	
Max. depth of cut [mm]	3	3	3 / 4	4	5 / 6	4.5 / 6.5	4 / 6		4	6		
Page in catalogue												
QR code												
www.walter-tools.com/woc/	M2026	M2025	M5004	F2010	M5009	M4003	M3024	F4045	F2010	F2010	F2010	

C2

Face milling cutters

Face milling cutters

355

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

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

NEW Инструменты с таким обозначением относятся к категории новой продукции.

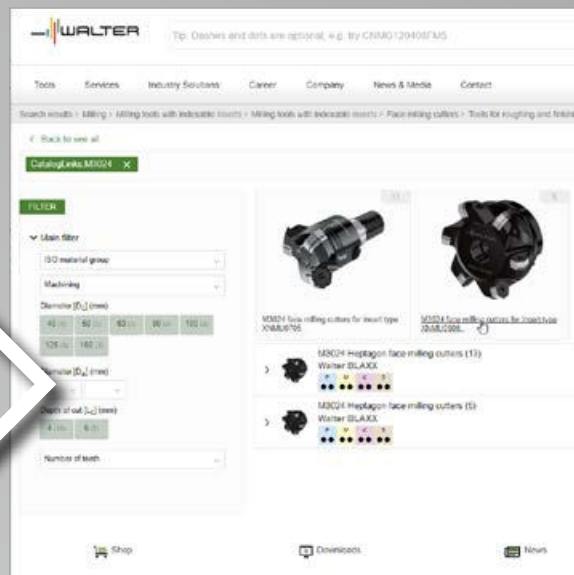
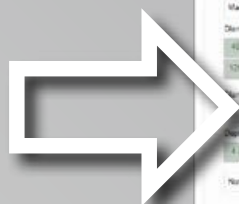
Selection Это обозначение выбранных инструментов, «Walter Selection». При этом речь идет о рекомендуемых инструментах, дающих особые преимущества.

Сканирование QR-кода

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

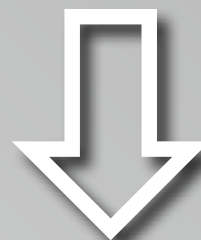


M3024



Прямая ссылка

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



Подробный обзор информации об инструменте

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

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter BLAXX

Image viewer

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₂ mm	D ₃ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - k=45° - metric (1)	63 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-053-B02-05-05 Availability	63	75.96	22	40	6
M3024-050-B02-05-05 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-B02-07-05 Availability	100	112.96	32	50	6
M3024-125-B40-05-05 Availability	125	137.96	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - k=45° - metric (1)	160	172.96	40/40 B	63	6

Технологии Walter

(((Accure-tec

Расточные оправки и адаптеры для фрезерования с запатентованной технологией Walter Accure-tec обеспечивают максимальную степень гашения вибраций. Это идеальный выбор для точения, фрезерования и обработки отверстий с большим вылетом инструмента.

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

Tiger-tec® Silver от Walter — это уникальная во всём мире технология покрытия пластин. Специальный слой оксида алюминия с оптимизированной микроструктурой уменьшает износ при точении, фрезеровании и сверлении, повышает прочность и теплостойкость, что позволяет использовать значительно более высокие режимы резания.

Walter BLAXX

Walter BLAXX является эталоном нового поколения фрез. Специальная обработка поверхности корпуса делает фрезы исключительно прочными. Эти фрезы, преимущественно с тангенциальным креплением пластин, оснащены пластинами Tiger-tec®. Инструменты с обозначением «Walter BLAXX» сочетают в себе высокую износостойкость и непревзойдённую производительность.

Walter Green

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

Walter Nexxt

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

Walter Xpress

Walter Xpress — это сервис быстрого заказа и доставки высококачественных специальных инструментов от Walter Multiply: доступно около 10 000 вариантов инструментов; срок поставки — не более 2–4 недель с момента поступления заказа! Процесс оформления заказа чётко структурирован и гарантирует абсолютную надёжность при планировании. Обработка всех заказов с расчётом цены выполняется в течение 24 часов.

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

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

Технология XD

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

Xill-tec™

Walter предлагает широкий выбор твердосплавных фрез Xill-tec™ из серии MC230 Advance: разных размеров, с различным числом зубьев и разными вариантами хвостовиков. Благодаря этому пользователь будет готов к выполнению любых операций фрезерования для всех материалов групп ISO. Универсальное использование — с превосходным качеством обработки.

Xtra-tec®

Фрезы и сверла Xtra-tec® со сменными пластинами обеспечивают очень мягкое резание и великолепное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger-tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твердости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надежности.

Xtra-tec® XT

Xtra-tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra-tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надежности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они прочнее, производительнее и экономически эффективнее, чем прежде, а Walter Green полностью компенсирует их «углеродный след».

X-treme Evo

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



Walter Capto™ — модульная система базовых держателей, предназначенная для любых работ по точению, фрезерованию, сверлению и резьбонарезанию. Её стандартизированный по ISO многоугольный конус оптимально воспринимает скручивающие и изгибающие моменты, обеспечивая высокую точность позиционирования.



Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



Пользователи Walter ScrewFit по достоинству оценят максимальную гибкость их применения. Модульная система крепления подходит для различных державок, а также для инструментов разного диаметра и длины, предназначенных для фрезерования и сверления.



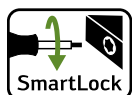
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью позиционирования.



В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки: двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подается очень близко к режущей кромке, одновременно охлаждая заднюю и переднюю поверхности. Для значительного увеличения стойкости, оптимизации стружколомания и отвода стружки, а также повышения эффективности и качества обработки.



Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстрходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Силы направляются по оси инструмента, в результате чего стабилизируется процесс обработки.



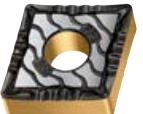
У токарных державок Walter с обозначением SmartLock зажимной винт доступен сбоку, что гарантирует быструю и простую замену пластин в станке. Благодаря этому заметно сокращаются потери времени на замену. Предпочтительно для использования на станках фасонно-продольного точения и многошпиндельных станках.



А – Токарная обработка

A1: Токарная обработка ISO		Стр.
Пластины	Обзор программы	
	Пластины ISO без задних углов	8
	Пластины ISO с задними углами	12
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	16
	Пластины для системы профильной обработки – WL	18
	Информация для заказа	
	Пластины ISO без задних углов	20
	Пластины ISO с задними углами	32
	Пластины для системы профильной обработки – WL	42
Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	Обзор программы	
	Державки – пластины без задних углов / с задними углами	44
	Державка – система профильной обработки WL	54
	Державка – керамические пластины	56
	Токарные державки Walter Capto™	58
	Walter Capto™ – система профильной обработки WL	64
	Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	66
	Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	68
Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	70
	Расточные державки – Walter Capto™	76
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	80
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	82
	Расточные державки – система профильной обработки WL	84
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	86
A2: Обработка канавок		Стр.
Режущие пластины	Режущие пластины	88
	Информация для заказа	
	Двукромочные режущие пластины – DX	94
Державки	Обзор программы	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	96
	Державки Walter Capto™	104
	Режущая головка QuadFit	106
	Информация для заказа	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	108

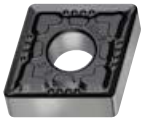
Пластины ISO без задних углов

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

www.walter-tools.com/woc/

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

www.walter-tools.com/woc/

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

20



MN3



NMS



MS3



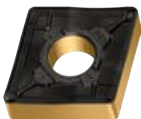
NMT



MP3



MM5

черновая обработка					Тяжелая обработка
Selection 	Selection 	Selection 			NEW 
RM5	RP5	RP7	RK5	RK7	HU3
	••	••			••
••	•	••	••	••	•
	•				•
••					
			•	••	
1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0	0,8–8,0	0,8–12,0
0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90	0,20–0,80	0,25–1,20
20	20	20			20



RM5



RP5



RP7



RK5



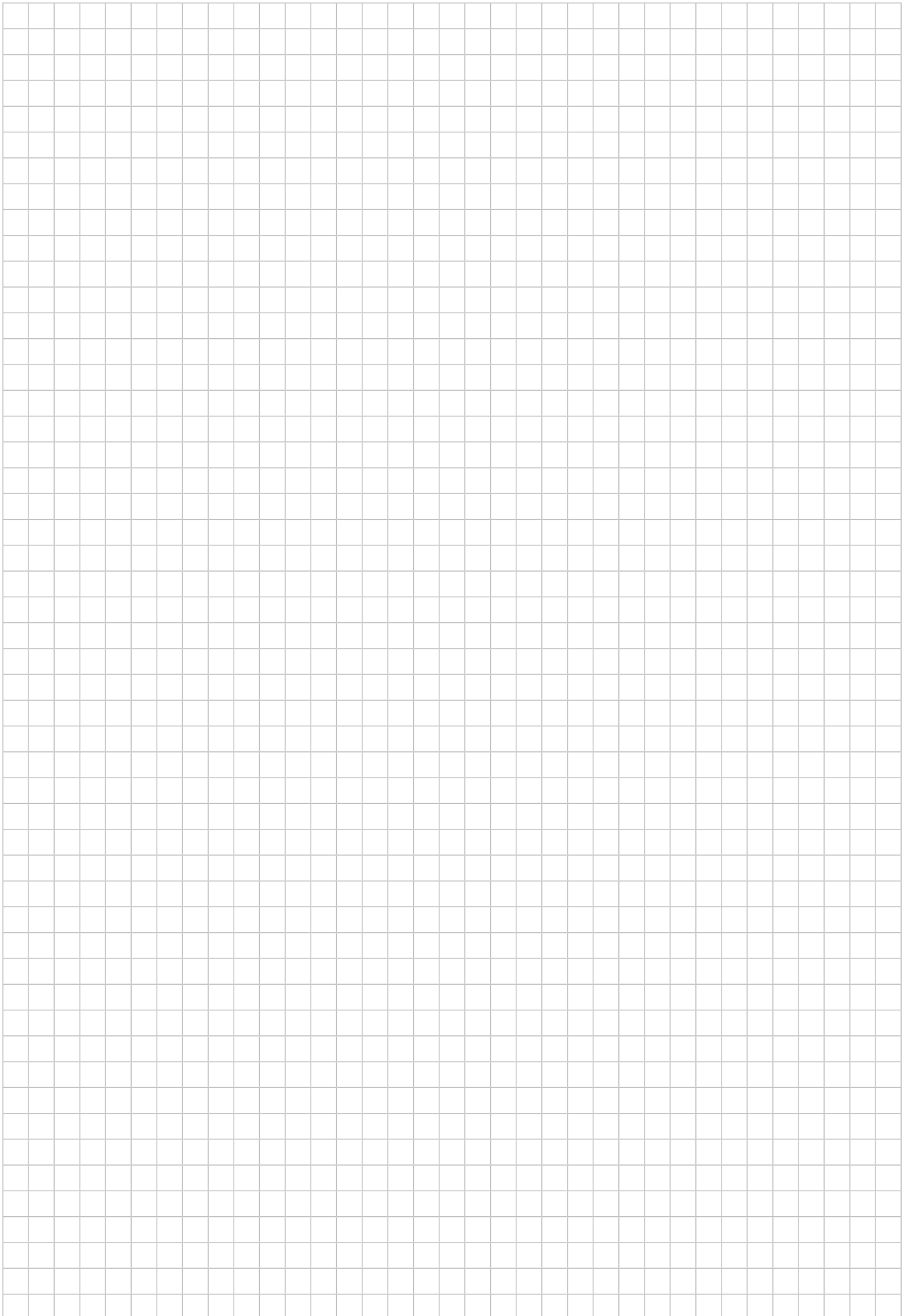
RK7



HU3

Пластины ISO без задних углов

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

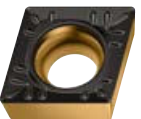


Пластины ISO с задними углами 5° / 7° / 11°

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

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

Чистовая обработка						Получистовая обработка
						
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM	
••	••	•	••	•	••	••
•	••	••	•	•	•	•
•			•	••	••	••
•	••	••	•	•	•	•
0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,5–4,0	
0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32	0,06–0,32	0,12–0,50	
33			32			
						
FP4	PF4	FM6	FP6	FK6	PM	

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

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

Вид обработки

Тяжелая
обработка

NEW



Геометрия

HU6

P Сталь

● ●

M Нержавеющая сталь

K Чугун

● ●

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

a_p [mm]

1,0–15,0

f [mm]

0,12–1,70

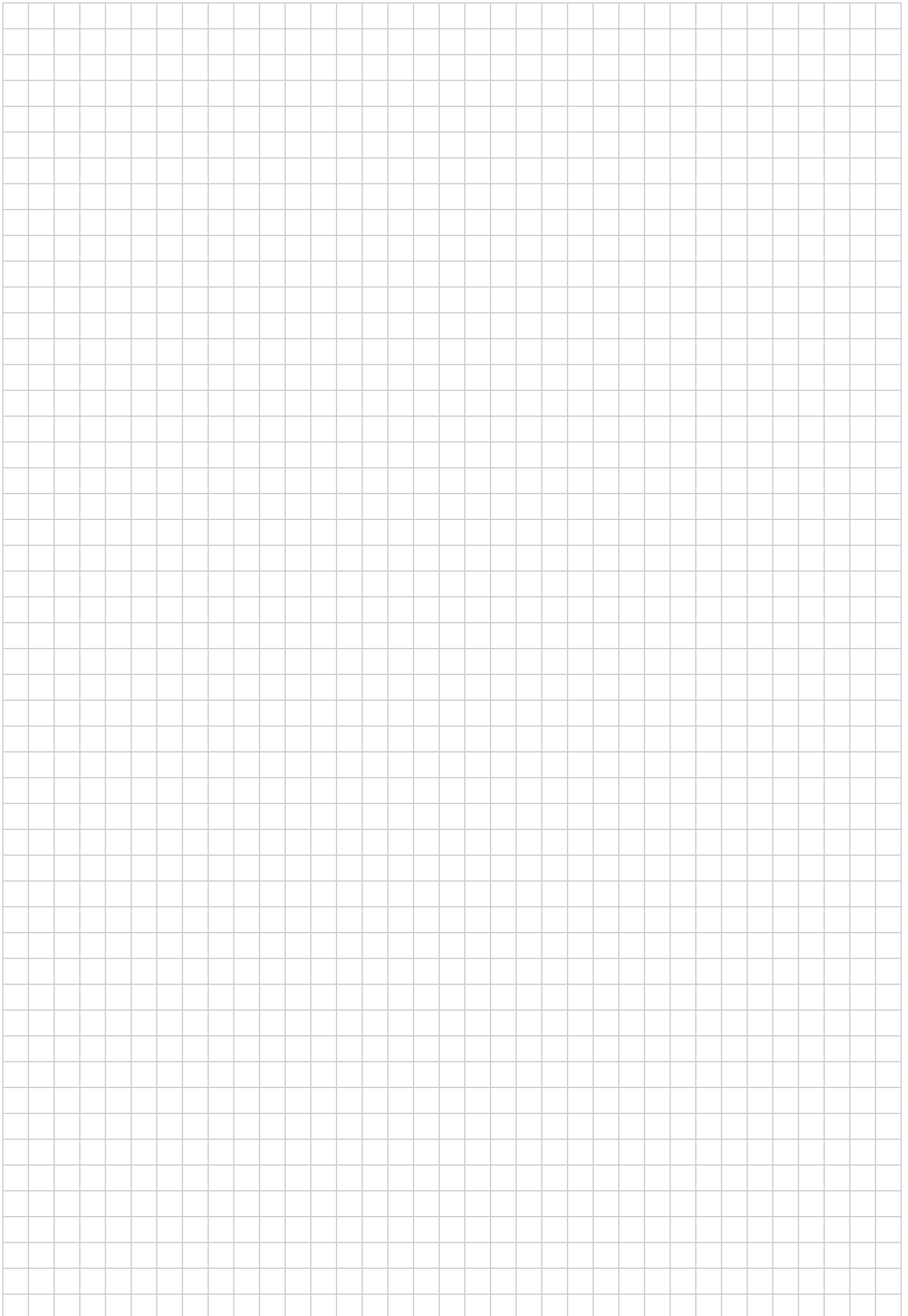
Страница в каталоге

35

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

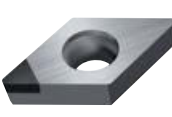
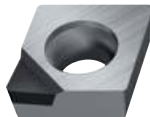
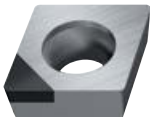
HU6



Пластины ISO — CBN / PCD / керамика

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

www.walter-tools.com/woc/

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

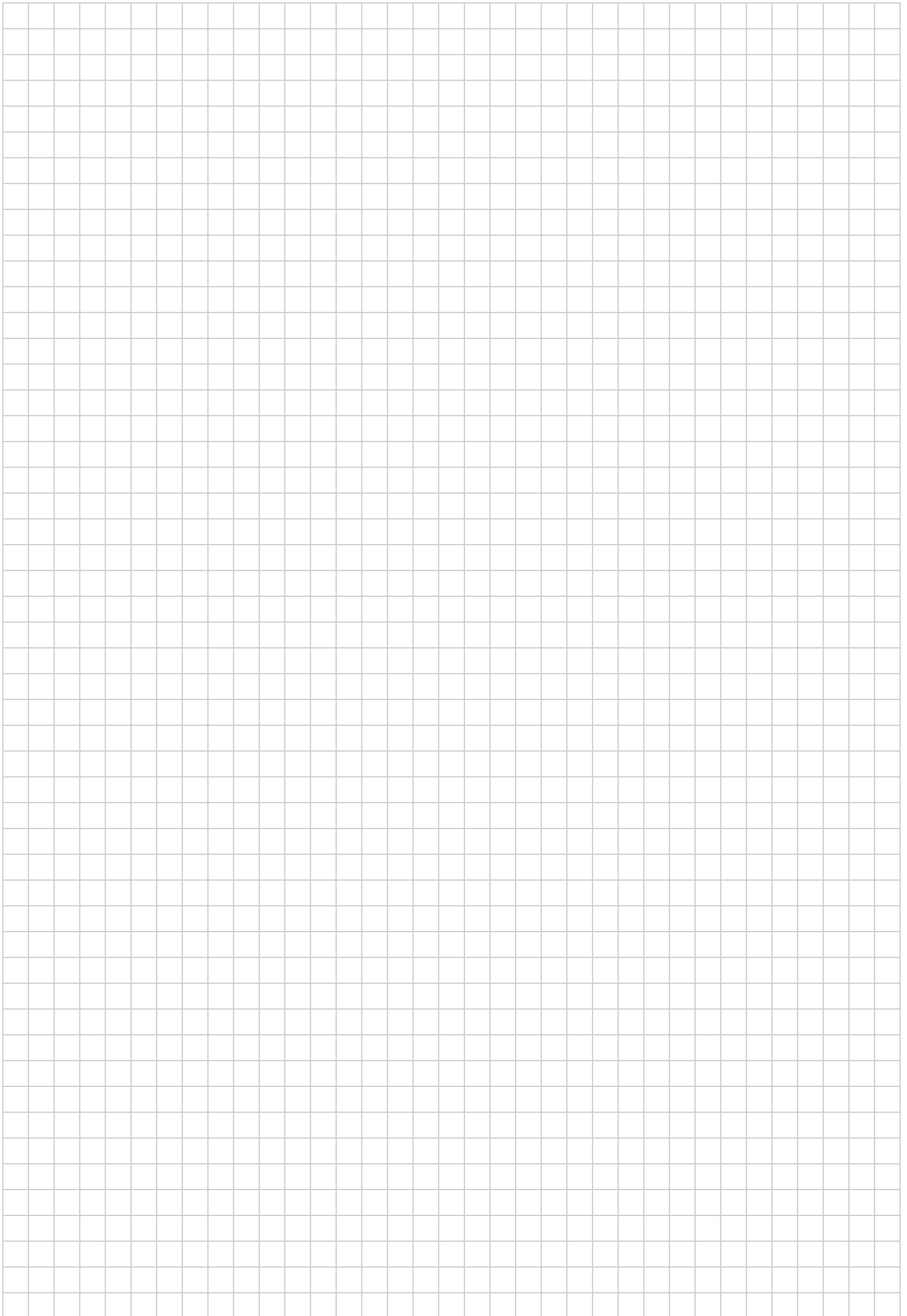
www.walter-tools.com/woc/

	Чистовая обработка		Чистовая обработка	Получистовая обработка		черновая обработка / Получистовая обработка
						
	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020	T02020

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

Пластины для системы профильной обработки — WL

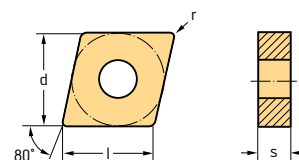
Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
		NEW 		NEW 	NEW 
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
P Сталь	•	••	•	••	••
M Нержавеющая сталь	••	•	••	•	••
K Чугун		•	•	•	••
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••	•	••	•	••
H Материалы высокой твёрдости					•
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге		42		42	42
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6



Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S				
						HC			HE	HC					HC		HC			WSM01	HC		WS10
						WMP20S	WPP05S	WPP10G		WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S		WSM10S	WSM20S	
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺														
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺														
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5						☺												
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺		☺												
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺		☺												
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺														
 Wiper	CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺	☺				☺	☺						☺	☺		
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0			☺	☺				☺	☺						☺	☺		
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			☺	☺														
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			☺	☺	☺													
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0			☺	☺	☺	☺						☺						
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			☺	☺	☺	☺												
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				☹				☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			☺					☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15–0,40	1,0–3,5				☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	CNMG190612-MS3	19,34	1,2	0,18–0,50	1,2–5,0								☺		☺				☺		☺	☺	
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	☺		☺	☺			☺			☺					☺			
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	☺	☺	☺	☺			☺			☺						☺		
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0	☺	☺	☺	☺			☺			☺						☺		
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0			☺	☺	☺												☺	
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0	☺	☺	☺	☺			☺		☺								☺	
 Wiper	CNMG120408-MW5	12,9	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺					
	CNMG120412-MW5	12,9	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	☺	☺	☺	☺			☺						☺	☺				
	CNMG120408-RM5	12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	CNMG120412-RM5	12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺	☺				☺		☺	
	CNMG120416-RM5	12,9	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0									☺	☺	☺					☺	☺	
	CNMG160608-RM5	16,12	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0									☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	CNMG160612-RM5	16,12	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0	☺						☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	CNMG160616-RM5	16,12	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0									☺	☺	☺					☺	☺	
	CNMG190612-RM5	19,34	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0	☺						☺		☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	CNMG190616-RM5	19,34	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0									☺	☺	☺				☺	☺	☺	

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

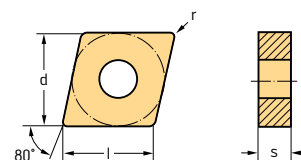
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

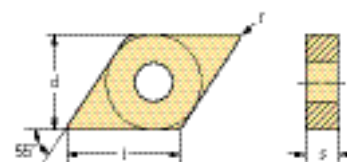
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S					
					WMP20S	WPP05S	HC		HE	WMP20S	HC			WKK10S	HC	WSM01	HC					
							☉	☉		☉			☉				☉	☉		☉	☉	
	DNMG110402-FP5	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5			☉	☉		☉												
	DNMG110404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☉	☉		☉												
	DNMG110408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☉	☉		☉												
	DNMG110412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☉	☉		☉												
	DNMG150404-FP5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☉	☉		☉												
	DNMG150408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☉	☉		☉												
	DNMG150412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☉	☉		☉												
	DNMG150604-FP5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5			☉	☉		☉												
	DNMG150608-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☉	☉		☉												
DNMG150612-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☉	☉		☉													
 Wiper	DNMG110404-FW5	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0			☉	☉				☉	☉							☉	☉	
	DNMG110408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0			☉	☉				☉	☉							☉	☉	
	DNMG150404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☉						☉								☉	
	DNMG150408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☉						☉								☉	
	DNMG150604-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☉	☉					☉	☉						☉	☉	
	DNMG150608-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☉	☉					☉	☉						☉	☉	
	DNMG110404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☉	☉														
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		☉	☉	☉	☒													
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			☉	☉														
	DNMG150404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☉	☉														
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☉	☉	☉	☒													
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☉	☉	☉	☒													
	DNMG150604-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			☉	☉														
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☉	☉	☉	☒													
	DNMG150612-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☉	☉	☉														
	DNMG110404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☉	☉	☒													
	DNMG110408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☉	☉	☒													
	DNMG110412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☉	☉	☒													
	DNMG150404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☉	☉	☒													
	DNMG150408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0			☉	☉	☒													
	DNMG150412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		☉	☉	☉	☒													
	DNMG150604-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☉	☉	☒													
	DNMG150608-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0		☉	☉	☉	☒													
	DNMG150612-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0		☉	☉	☉	☒													
DNMG150616-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			☉	☉															
	DNMG110408-MS3	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5				☉			☉	☉	☉		☒			☉	☉		☒	
	DNMG150404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								☉	☉					☉	☉			
	DNMG150408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5								☉	☉		☒			☉	☉		☒	
	DNMG150604-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5								☉	☉					☉	☉			
	DNMG150608-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5						☉		☉	☉		☒			☉	☉		☒	
	DNMG110408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	☉			☉			☉		☉								☉	
	DNMG150408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	☉			☉			☉		☉								☉	
	DNMG150608-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	☉	☉		☉			☉		☉								☉	
	DNMG150612-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	☉	☉		☉			☉		☉								☉	
	DNMG150616-MU5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	☉			☉			☉		☉								☉	

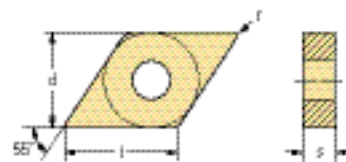
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

					P						M					K		S			
							HC				HE			HC			HC				HC
		r mm	f mm	a _p mm	WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
Обозначение																					
 Wiper	DNMG110408-MW5	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0			⊗	⊗								⊗	⊗				
	DNMG110412-MW5	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0			⊗	⊗								⊗	⊗				
	DNMG150408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			⊗									⊗					
	DNMG150412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			⊗									⊗					
	DNMG150608-MW5	0,8	0,15–0,55	1,5–4,0		⊗	⊗	⊗								⊗	⊗				
	DNMG150612-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0		⊗	⊗	⊗								⊗	⊗				
	DNMG110408-RP5	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0			⊗	⊗	⊗												
	DNMG110412-RP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			⊗	⊗	⊗												
	DNMG150408-RP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗												
	DNMG150412-RP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			⊗	⊗	⊗												
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗												
	DNMG150612-RP5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗												
	DNMG150616-RP5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗												
	DNMM150608-HU3	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0			⊗	⊗	⊗												
	DNMM150612-HU3	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0			⊗	⊗	⊗												
	DNMM150616-HU3	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0			⊗	⊗													
	DNMM150608-HU5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0	⊗			⊗			⊗			⊗	⊗					⊗	⊗
	DNMM150612-HU5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0	⊗			⊗			⊗			⊗	⊗					⊗	⊗

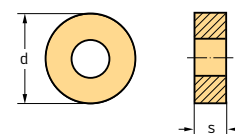
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HE = кермет с покрытием
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

RNMG

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P	S
					HC	HW
					WPP20G	WS10
	RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0		

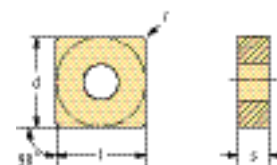
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

			r mm	f mm	a _p mm	P					M			S	
						HC					HC			HC	
Обозначение						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S
	SNMG090308-FP5		0,8	0,06–0,20	0,2–1,5										
	SNMG120404-FP5		0,4	0,04–0,22	0,1–1,8										
	SNMG120408-FP5		0,8	0,08–0,25	0,2–2,0										
	SNMG120412-FP5		1,2	0,10–0,25	0,5–2,5										
	SNMG090308-MP3		0,8	0,10–0,32	0,6–3,0										
	SNMG120404-MP3		0,4	0,08–0,25	0,3–2,5										
	SNMG120408-MP3		0,8	0,12–0,35	0,6–3,2										
	SNMG120412-MP3		1,2	0,16–0,40	0,8–3,5										
	SNMG090308-MP5		0,8	0,14–0,32	0,6–3,0										
	SNMG120408-MP5		0,8	0,18–0,40	0,6–5,0										
	SNMG120412-MP5		1,2	0,20–0,45	1,0–5,0										
	SNMG120416-MP5		1,6	0,25–0,50	1,2–5,0										
	SNMG150608-MP5		0,8	0,25–0,50	0,8–8,0										
	SNMG150612-MP5		1,2	0,30–0,50	1,0–8,0										
	SNMG150616-MP5		1,6	0,35–0,55	1,2–8,0										
	SNMG120408-MU5		0,8	0,18–0,45	0,6–5,0										

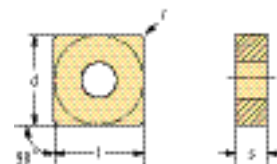
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

					P					M			S	
					HC					HC			HC	
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM20S	WSM30S
Обозначение		r mm	f mm	a _p mm										
	SNMG120408-RP5	0,8	0,20–0,55	0,8–6,0			☺	☺	☺					
	SNMG120412-RP5	1,2	0,25–0,65	1,0–6,0		☺	☺	☺	☺					
	SNMG120416-RP5	1,6	0,35–0,75	1,6–6,0			☺	☺	☺					
	SNMG150612-RP5	1,2	0,25–0,70	1,2–8,0		☺	☺	☺	☺					
	SNMG150616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–8,0		☺	☺	☺	☺					
	SNMG190612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0			☺	☺	☺					
	SNMG190616-RP5	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0				☺	☺					
	SNMG190624-RP5	2,4	0,44–1,20	2,0–10,0				☺	☺					
	SNMG250924-RP5	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				☺	☺					
	SNMG120408-RP7	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0				☺	☺					
	SNMG120412-RP7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0				☺	☺					
	SNMG120416-RP7	1,6	0,35–0,60	1,5–5,0			☺	☺	☺					
	SNMG150612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	☺	☺					
	SNMG150616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–6,0			☺	☺	☺					
	SNMG190612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				☺	☺					
	SNMG190616-RP7	1,6	0,40–0,70	1,5–7,0			☺	☺	☺					
	SNMG190624-RP7	2,4	0,40–0,80	2,5–7,0				☺	☺					
	SNMG250924-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–10,0				☺	☺					
	SNMM120408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				☹	☹					
	SNMM120412-HU3	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0				☹	☹					
	SNMM120416-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–7,0			☹	☹	☹					
	SNMM150612-HU3	1,2	0,35–0,75	1,2–9,0				☹	☹					
	SNMM150616-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0			☹	☹	☹					
	SNMM150624-HU3	2,4	0,45–1,10	2,0–9,0				☹	☹					
	SNMM190612-HU3	1,2	0,35–0,75	1,2–10,0			☹	☹	☹					
	SNMM190616-HU3	1,6	0,40–1,00	1,6–10,0			☹	☹	☹					
	SNMM190624-HU3	2,4	0,45–1,20	2,0–10,0				☹	☹					
	SNMM250724-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				☹	☹					
	SNMM250916-HU3	1,6	0,45–1,00	1,6–12,0				☹	☹					
	SNMM250924-HU3	2,4	0,55–1,20	2,5–12,0				☹	☹					
	SNMM120412-HU5	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SNMM150612-HU5	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SNMM190612-HU5	1,2	0,35–0,80	1,5–10,0	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SNMM190616-HU5	1,6	0,40–1,00	2,0–10,0	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SNMM190624-HU5	2,4	0,45–1,10	2,0–10,0				☹	☹					
	SNMM250924-HU5	2,4	0,50–1,20	2,5–12,0	☹			☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0			☹	☹	☹					
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0			☹	☹	☹					
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0				☹	☹					
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0				☹	☹					
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			☹	☹	☹					
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0				☹	☹					
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0				☹	☹					
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			☹	☹	☹					

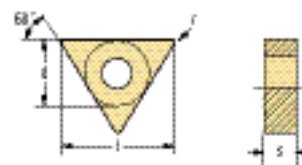
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M			K	S			
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2			⊗											
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5			⊗											
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			⊗	⊗		⊗								
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			⊗	⊗		⊗								
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			⊗	⊗										
 Wiper	TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			⊗	⊗				⊗	⊗				⊗	⊗
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			⊗	⊗				⊗	⊗				⊗	⊗
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			⊗	⊗										
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2			⊗	⊗										
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2				⊗										
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			⊗	⊗	⊗									
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		⊗	⊗	⊗										
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			⊗	⊗										
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0				⊗										
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		⊗	⊗	⊗	⊗									
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0			⊗	⊗										
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			⊗	⊗										
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0				⊗										
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				⊗				⊗					⊗	
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				⊗				⊗	⊗				⊗	⊗
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				⊗				⊗					⊗	
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				⊗				⊗	⊗				⊗	⊗
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊗		⊗	⊗			⊗			⊗				⊗
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊗		⊗	⊗			⊗			⊗				⊗
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0	⊗		⊗	⊗			⊗			⊗				⊗
 Wiper	TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			⊗	⊗						⊗	⊗			
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			⊗	⊗						⊗	⊗			
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗									
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0		⊗	⊗	⊗	⊗									
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0			⊗	⊗	⊗									
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0				⊗	⊗									
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0				⊗	⊗									

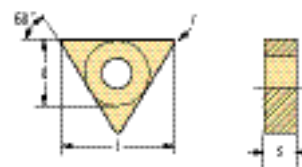
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

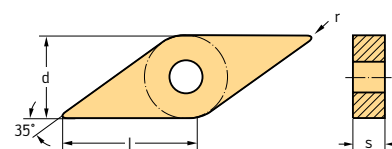
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

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

 HE = кермет с покрытием
 HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

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

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



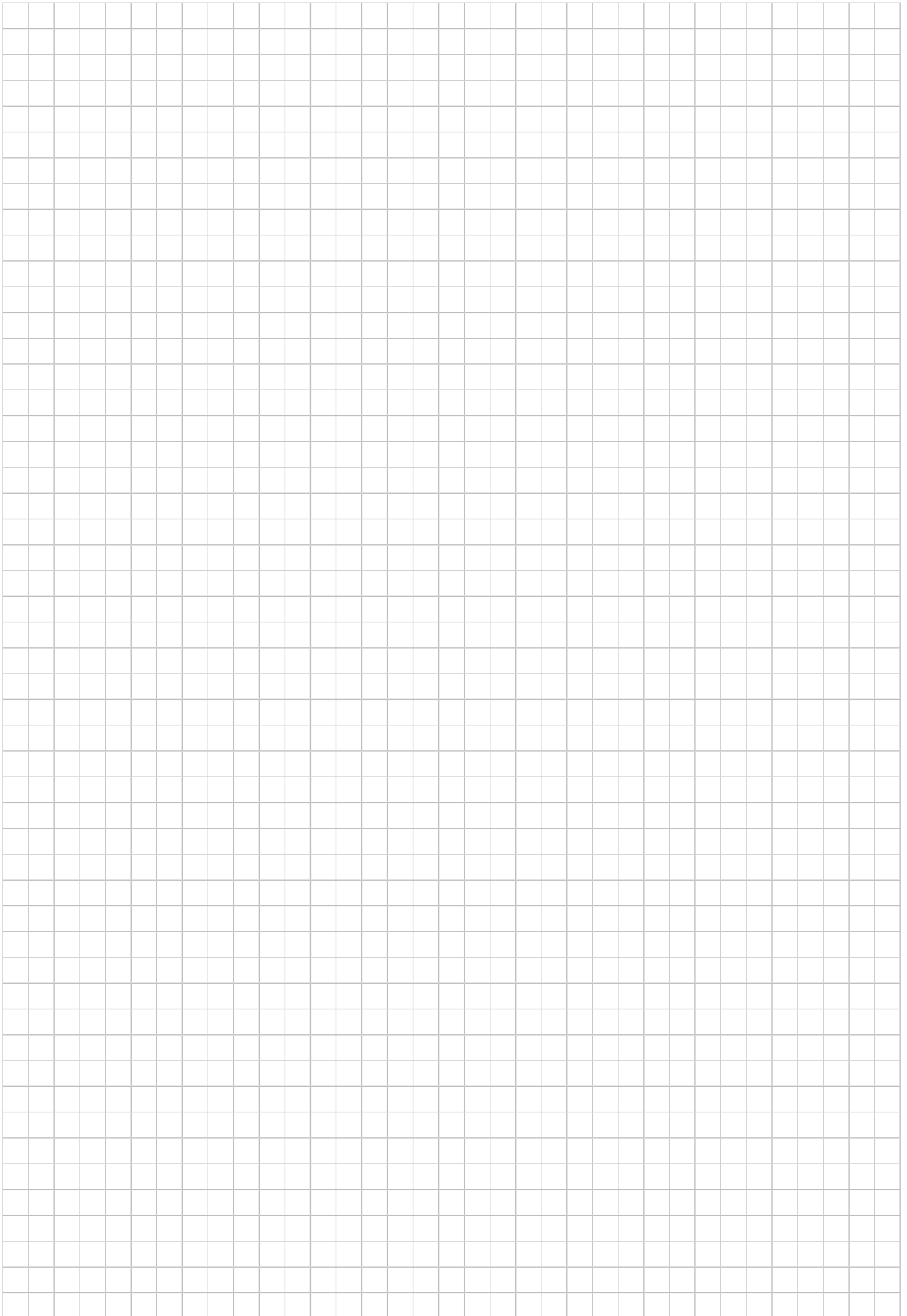
Режущие пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S			
					WMP20S	WPP05S	HC	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WNMG060408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0			☺	☺	☺												
	WNMG060412-RP5	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG080408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		☺	☺	☺	☺	☺						☺					
	WNMG080412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		☺	☺	☺	☺	☺						☺					
	WNMG080416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG100612-RP5	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG100616-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG080408-RP7	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG080412-RP7	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG100608-RP7	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0				☺	☺												
	WNMG100612-RP7	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	☺	☺	☺											
	WNMG100616-RP7	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0				☺	☺	☺											
	WNMM080412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0				☹	☹												
	WNMM100612-HU3	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0			☹	☹													
	WNMM100616-HU3	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0			☹	☹													

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

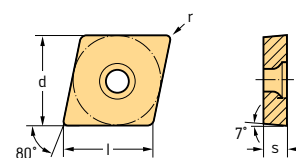
HE = кермет с покрытием



Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

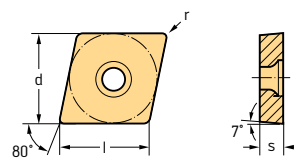
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

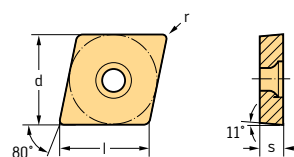
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

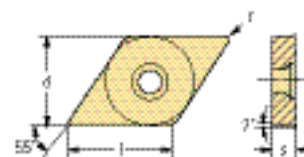
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				N		S						
						HC			HE	HC				HC	HW	HC							
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WNN10	WNI10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
	DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5																		
	DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0																		
	DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5																		
	DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5																		
	DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0																		
	DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0																		
	DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5																		
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																		
	DCMT070202-FM4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT070208-FM4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	DCMT11T302-FM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0																		
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																		
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																		
	DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
	DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0																		
	DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0																		
	DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																		
	DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																		
	DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0																		
		DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																	
DCMT070208-MP4		7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0																		
DCMT11T304-MP4		11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																		
DCMT11T308-MP4		11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																		
DCMT11T312-MP4		11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0																		
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5																		
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5																		
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0																		
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12–0,36	0,6–4,0																		
	DCMT070204-RP4	7,75	0,4	0,12–0,20	0,4–2,0																		
	DCMT070208-RP4	7,75	0,8	0,16–0,30	0,6–2,0																		
	DCMT11T304-RP4	11,63	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0																		
	DCMT11T308-RP4	11,63	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0																		

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

HW = твёрдый сплав без покрытия

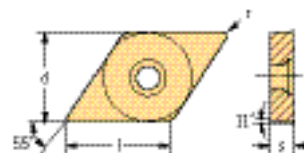
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами 55°

DPGT / DPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P		
						HC		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	DPGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
	DPMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
	DPMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	⊕	⊕	⊕
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	⊕	⊕	⊕
	DPMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	⊕	⊕	⊕
	DPMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	⊕	⊕	⊕

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

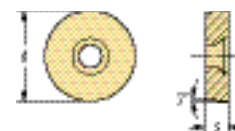
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

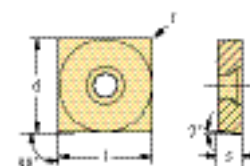
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

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

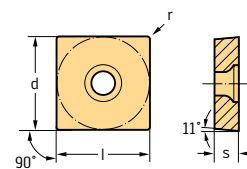
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами

SPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

						P HC WPP20G
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	
	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	

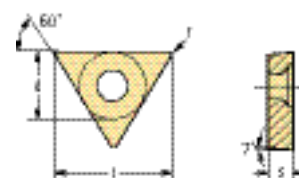
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

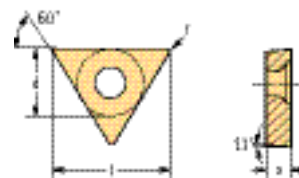
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины с задними углами 60°

TPGN / TPGT / TPMR / TPMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

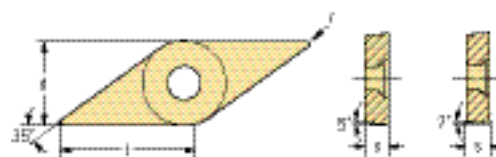
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

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

Пластины с задними углами 35°

VBMT / VCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

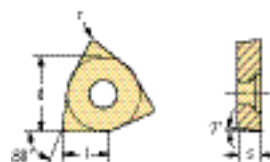
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

 HC = твёрдый сплав с покрытием
 HE = кермет с покрытием

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P HC		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	⊗	⊗	
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	⊗	⊗	
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		⊗	
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊗	
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		⊗	
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		⊗	
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0		⊗	
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0		⊗	
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5		⊗	
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5		⊗	
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5		⊗	
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5		⊗	
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		⊗	
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0		⊗	⊗
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		⊗	
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0		⊗	⊗
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0		⊗	

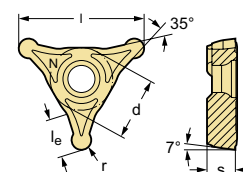
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

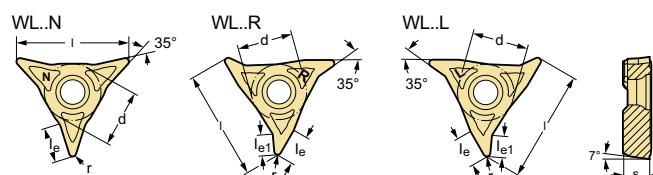
	Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P	M	S
							HC	HC	HC
							WPP20G	WSM20S	WSM30S
							WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	25	7,2	0,12–0,40	0,5–2,0			
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	25	6,9	0,12–0,45	0,5–2,5			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

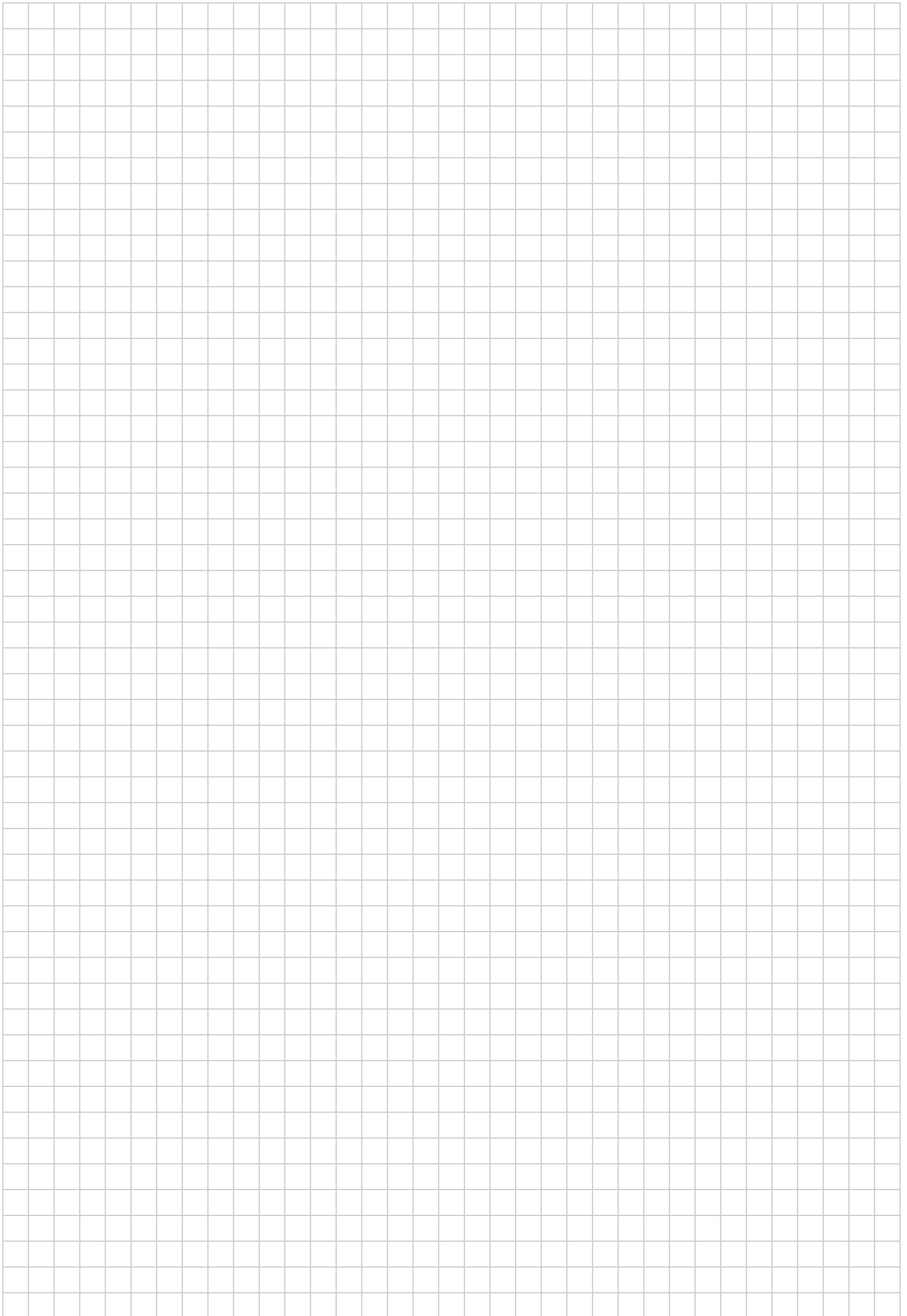
Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

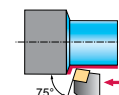
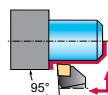
	Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P	
								HC	
								WPP10G	WPP20G
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0		
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0		
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5		
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5		

HC = твёрдый сплав с покрытием



Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



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

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

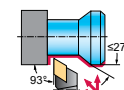
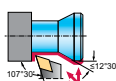
DCLN

DCLN-P

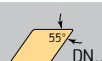
PCLN

DCBN

Вид обработки



Type



Обозначение	DDHN	DDQN	DDJN	DDJN...-P	
Угол в плане	107,5°	107,5°	93°	93°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25		20–32	20–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000–1,250	0,625–1,500	0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	15	15	11–15	11–15	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

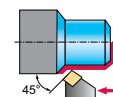
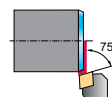
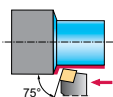
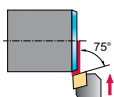
DDHN

DDQN

DDJN

DDJN-P

OB



DCKN

DCRN

PCBN

PCKN

PCSN

75°

75°

75°

75°

45°

Прихват
наружныйПрихват
наружныйРычаг
наружныйРычаг
наружныйРычаг
наружный

25–32

25–32

25–32

25

25

1,000–1,250

1,000–1,250

12–19

12

12



DCKN



DCRN



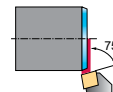
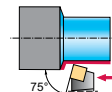
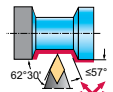
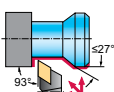
PCBN



PCKN



PCSN



PDJN

DDNN

DDPN

DSBN

DSKN

93°

62,5°

62,5°

75°

75°

Рычаг
наружныйПрихват
наружныйПрихват
наружныйПрихват
наружныйПрихват
наружный

16–32

20–32

0,750–1,250

25–40

25–32
1,000–1,250

11–15

11–15

15

12–19

12–19



PDJN



DDNN



DDPN



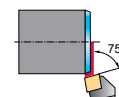
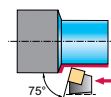
DSBN



DSKN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение	DSRN	DSBN...-P	PSBN	PSKN	
Угол в плане	75°	75°	75°	75°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Рычаг	
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]		25	20–50	20–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500				
Размер пластины l [mm]	12–25	12	12–25	12–19	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

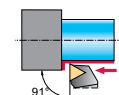
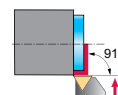
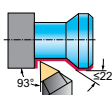
DSRN

DSBN-P

PSBN

PSKN

Вид обработки



Type



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

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

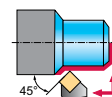
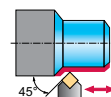
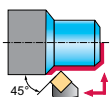
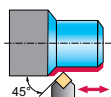
DTJN

MTJN

DTFN

DTGN

OB

**DSDN****DSSN****DSSN...-P****PSDN****PSSN**

45°

45°

45°

45°

45°

Прихват

Прихват

Прихват

Рычаг

Рычаг

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

20–32

20–32

25

12–40

16–32

1,000

12–19

12–19

12

9–25

9–19



DSDN



DSSN



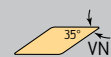
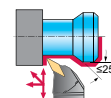
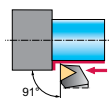
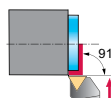
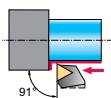
DSSN-P



PSDN



PSSN

**DTGN...-P****PTFN****PTGN****DVPN****DVTN**

91°

91°

91°

117,5°

117,5°

Прихват

Рычаг

Рычаг

Прихват

Прихват

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

20–25

16–32

16–40

25–32

0,750–1,250

16

16

11–27

16

16



DTGN-P



PTFN



PTGN



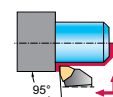
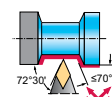
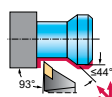
DVPN



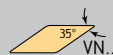
DVTN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



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

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

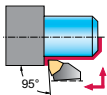
DVJN

DVJN-P

DVVN

DWLN

OB



	DWLN...-P	PWLN
	95°	95°
	Прихват	Рычаг
	Направленная подача СОЖ	наружный
	20–25	16–32
	0,750–1,000	
	8	6–10

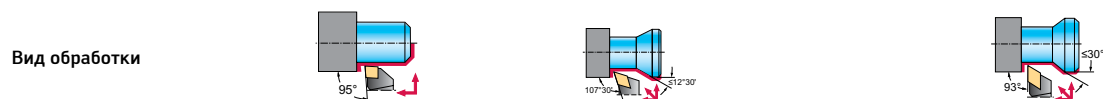


DWLN-P



PWLN

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними угла



Тип	CC..	DC..		
-----	------	------	--	--



Обозначение	SCLC	SDHC	SDJC	DDJC...-P	
Угол в плане	95°	107,5°	93°	93°	
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	10–25	20–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,250		0,375–1,000		
Размер пластины l [mm]	6–12	7–11	7–11	11	

Страница в каталоге

QR-код



SCLC



SDHC



SDJC



DDJC-P

www.walter-tools.com/woc/

Вид обработки



Тип	RC..	SC..		
-----	------	------	--	--



Обозначение	PRDC	PRGC	SSDC	SSDCN	
Угол в плане	0°	0°	45°	45°	
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	20–50	20–40	16–25	12–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,375–0,750		
Размер пластины l [mm]	10–32	10–25	6–12	9–12	

Страница в каталоге

QR-код



PRDC



PRGC



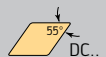
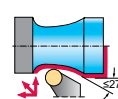
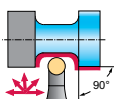
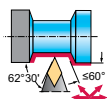
SSDC



SSDCN

www.walter-tools.com/woc/

АМН



SDNC

SRAC

SRDC

SRGC

SRSC

62,5°

0°

0°

0°

0°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

10–25

1,000–1,250

0,500–1,250

1,000

1,000

7–11

6–12

6–16

12

6–16



SDNC



SRAC



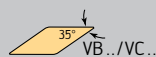
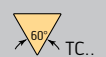
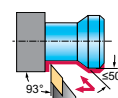
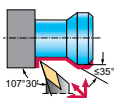
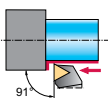
SRDC



SRGC



SRSC



STGC

SVHB

PVHB

DVJB...-P

PVJB

91°

107,5°

107,5°

93°

93°

Винт

Винт

Рычаг

Прихват

Рычаг

наружный

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

12–25

16–32

16–32

20–25

16–32

0,375–1,000

11–16

11–16

11–16

16

11–16



STGC



SVHB



PVHB



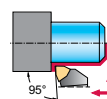
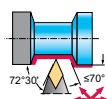
DVJB-P



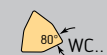
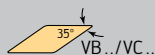
PVJB

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



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

Страница в каталоге

QR-код

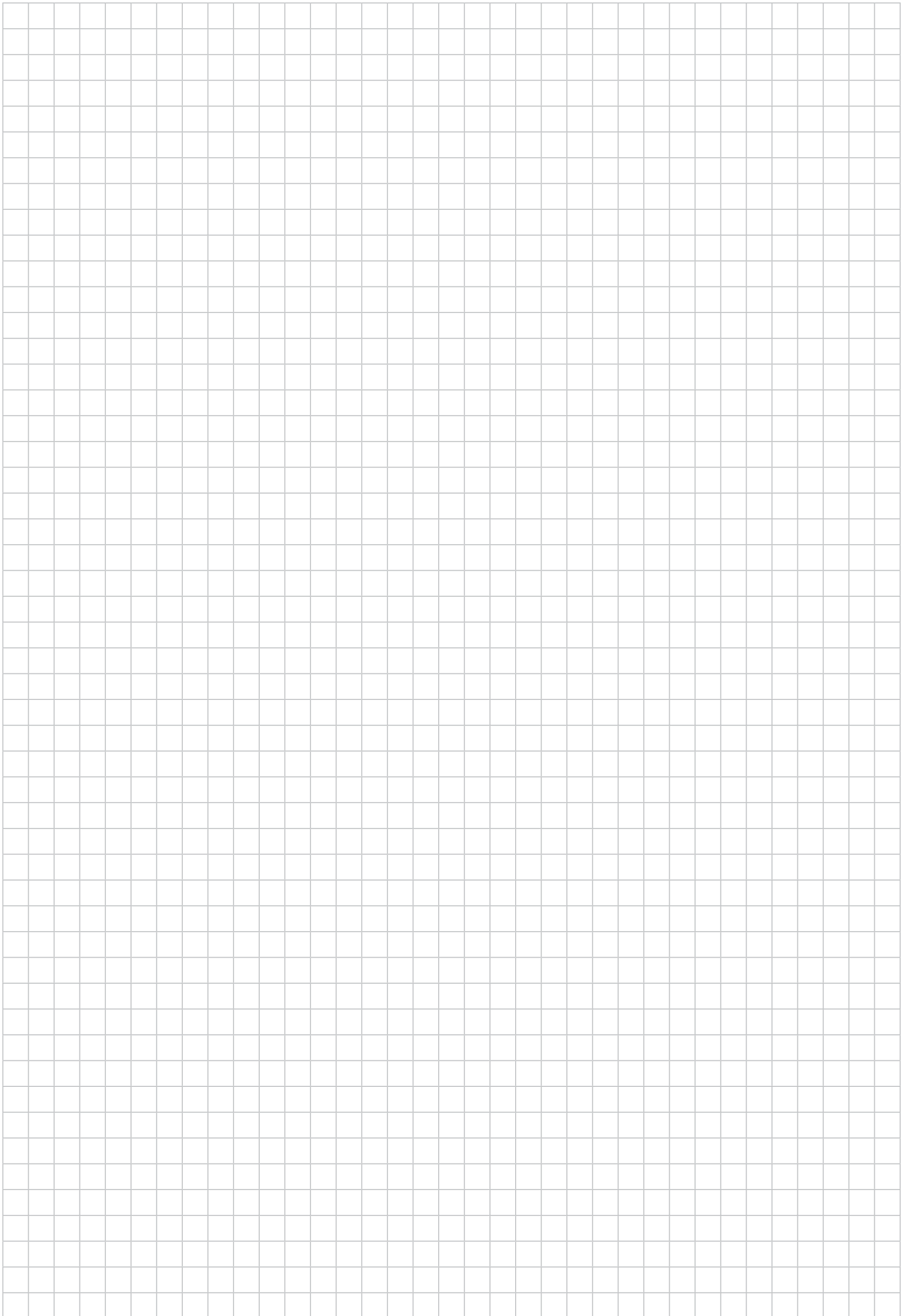


www.walter-tools.com/woc/

SVVB

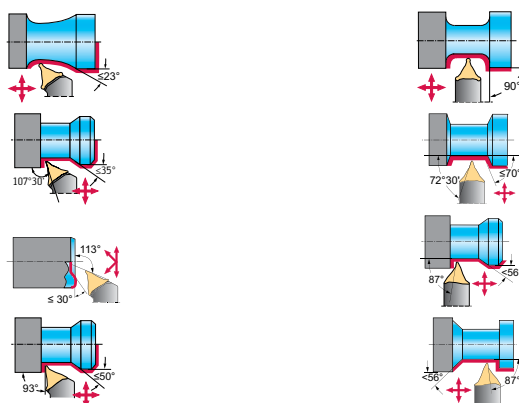
PVVB

SWLC



Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — система профильной обработки WL

Вид обработки



Type



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

Страница в каталоге

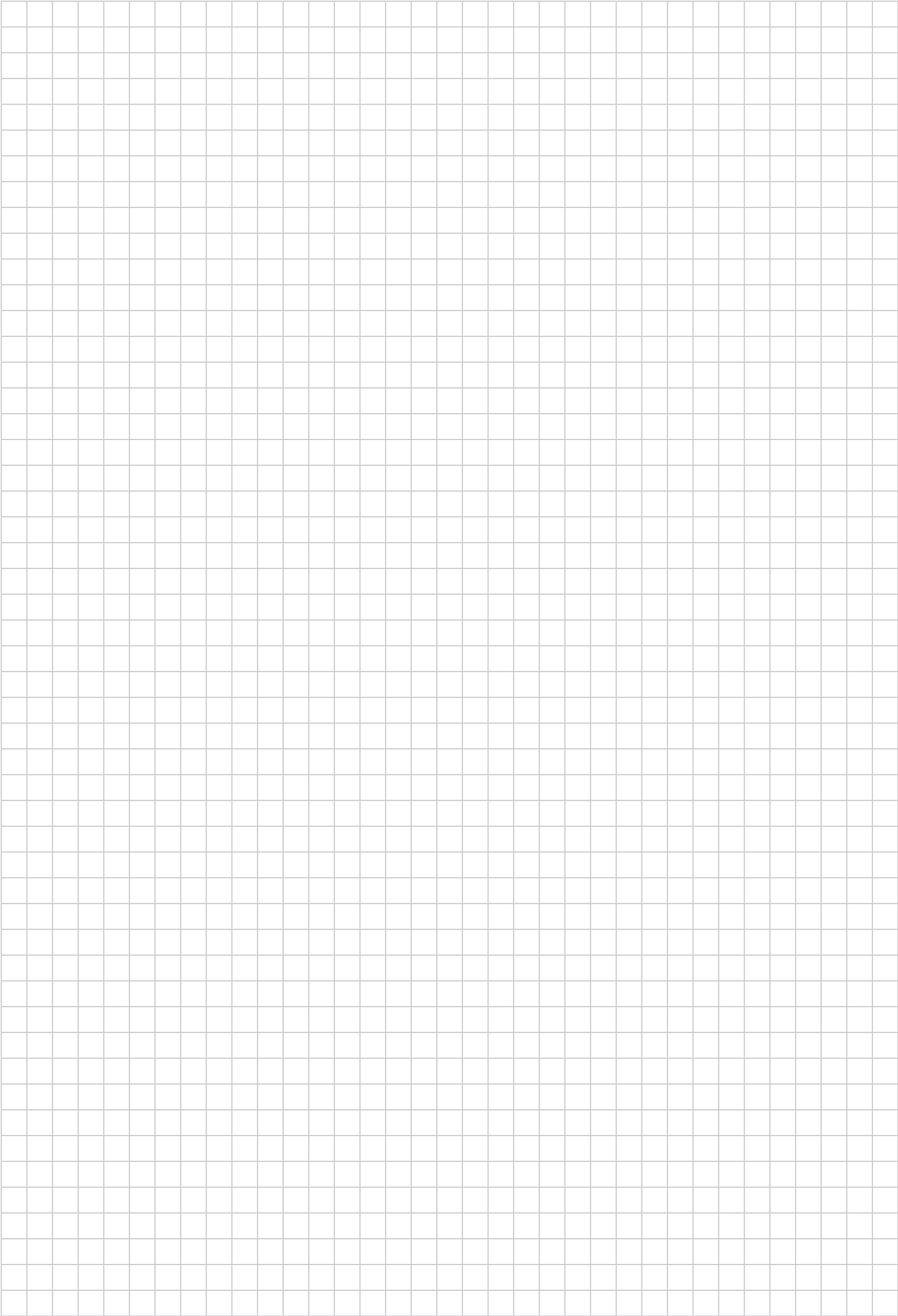
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1011

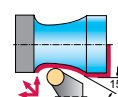
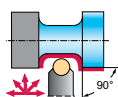
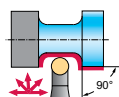
W1011-P

W1010-P



Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения — керамические пластины

Вид обработки



Type



RC../RP..



RN..



Обозначение	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12

Страница в каталоге

QR-код

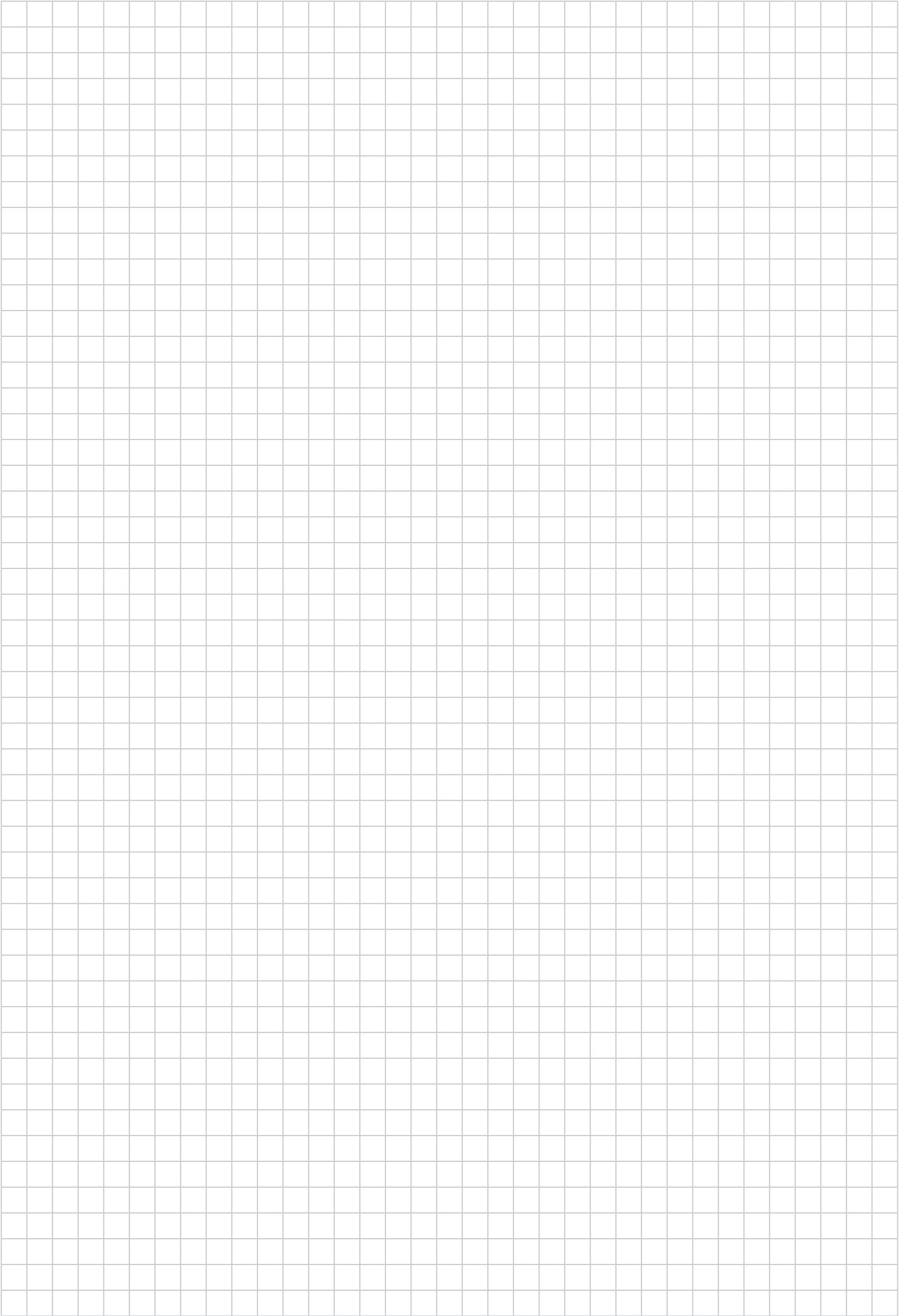

www.walter-tools.com/woc/

CRDC

CRDN

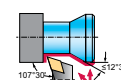
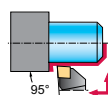
CRSN

CRSN-P

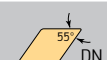


Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



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

Размер пластины l [mm]

12–19

12–16

12–25

15

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

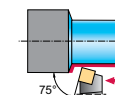
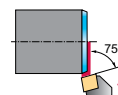
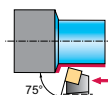
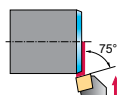
C-DCLN

C-DCLN-P

C-PCLN

C-DDHN-P

Вид обработки



Type



Обозначение	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN	C...-PSRN	
Угол в плане	75°	75°	75°	75°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Рычаг	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C6–C8	C6–C8	

Размер пластины l [mm]

12–19

12–25

15–19

19–25

Страница в каталоге

QR-код



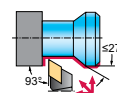
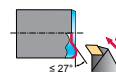
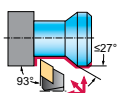
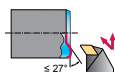
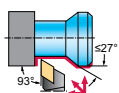
www.walter-tools.com/woc/

C-DSKN

C-DSRN

C-PSKN

C-PSRN



C...-DDJN

C...-DDUN

C...-DDJN...-P

C...-DDUN...-P

C...-PDJN

93°

93°

93°

93°

93°

Прихват

Прихват

Прихват

Прихват

Рычаг

внутренний

внутренний

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

внутренний

C4-C8

C4-C8

C4-C8

C6

C3-C6

11-15

15

11-15

15

11-15



C-DDJN



C-DDUN



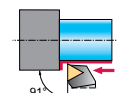
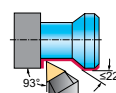
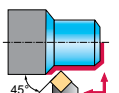
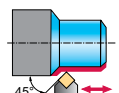
C-DDJN-P



C-DDUN-P



C-PDJN



C...-DSDN

C...-DSSN

C...-PSSN

C...-MTJN

C...-DTGN...-P

45°

45°

45°

93°

91°

Прихват

Прихват

Рычаг

Прихват

Прихват

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

Направленная подача СОЖ

C4-C8

C4-C6

C6

C4-C6

C4

12-25

12-19

12-19

16-22

16



C-DSDN



C-DSSN



C-PSSN



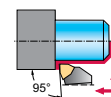
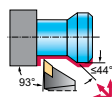
C-MTJN



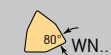
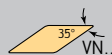
C-DTGN-P

Токарные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Type



Обозначение	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN	C...-DWLN...-P	
Угол в плане	93°	93°	95°	95°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	
Размер Walter Capto™	C4-C8	C4-C6	C4-C6	C4-C6	

Размер пластины l [mm]

16

16

6-10

8

Страница в каталоге

QR-код

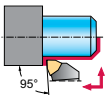

www.walter-tools.com/woc/

C-DVJN

C-DVJN-P

C-DWLN

C-DWLN-P



C...-PWLN

95°

Рычаг
внутренний

C3–C6

6–10



C-PWLN

Токарные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами



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

Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11	
------------------------	------	------	----	----	--

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-SCLC

C-SDJC

C-DDJC-P

C-SDNC

Вид обработки



Обозначение	C...-SVHB	C...-PVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P	
Угол в плане	107,5°	107,5°	93°	93°	
Система зажима	Винт	Рычаг	Винт	Прихват	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C3–C6	C4–C8	

Размер пластины l [mm]	11–16	16	11–16	16	
------------------------	-------	----	-------	----	--

Страница в каталоге

QR-код

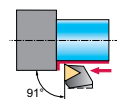
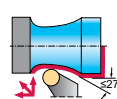
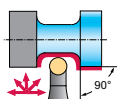
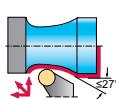
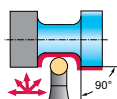

www.walter-tools.com/woc/

C-SVHB

C-PVHB

C-SVJB

C-DVJB-P



RC..



TC..



C...-SRDC

C...-SRSC

C...-PRDC

C...-PRSC

C...-STGC

0°

0°

0°

0°

91°

Винт

Винт

Рычаг

Рычаг

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

C3-C6

C4-C6

C5-C6

C5-C8

C4-C5

6-16

6-16

16-25

16-25

11-16



C-SRDC



C-SRSC



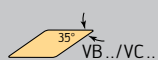
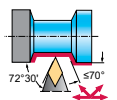
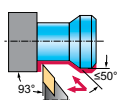
C-PRDC



C-PRSC



C-STGC



VB.../VC...



C...-PVJB

C...-SVVB

C...-PVVB

93°

72.5°

72.5°

Рычаг

Винт

Рычаг

внутренний

внутренний

внутренний

C4-C6

C3-C6

C4-C6

16

11-16

16



C-PVJB



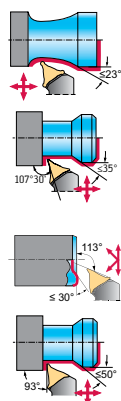
C-SVVB



C-PVVB

Токарные державки Walter Capto™ — система профильной обработки WL

Вид обработки



Type



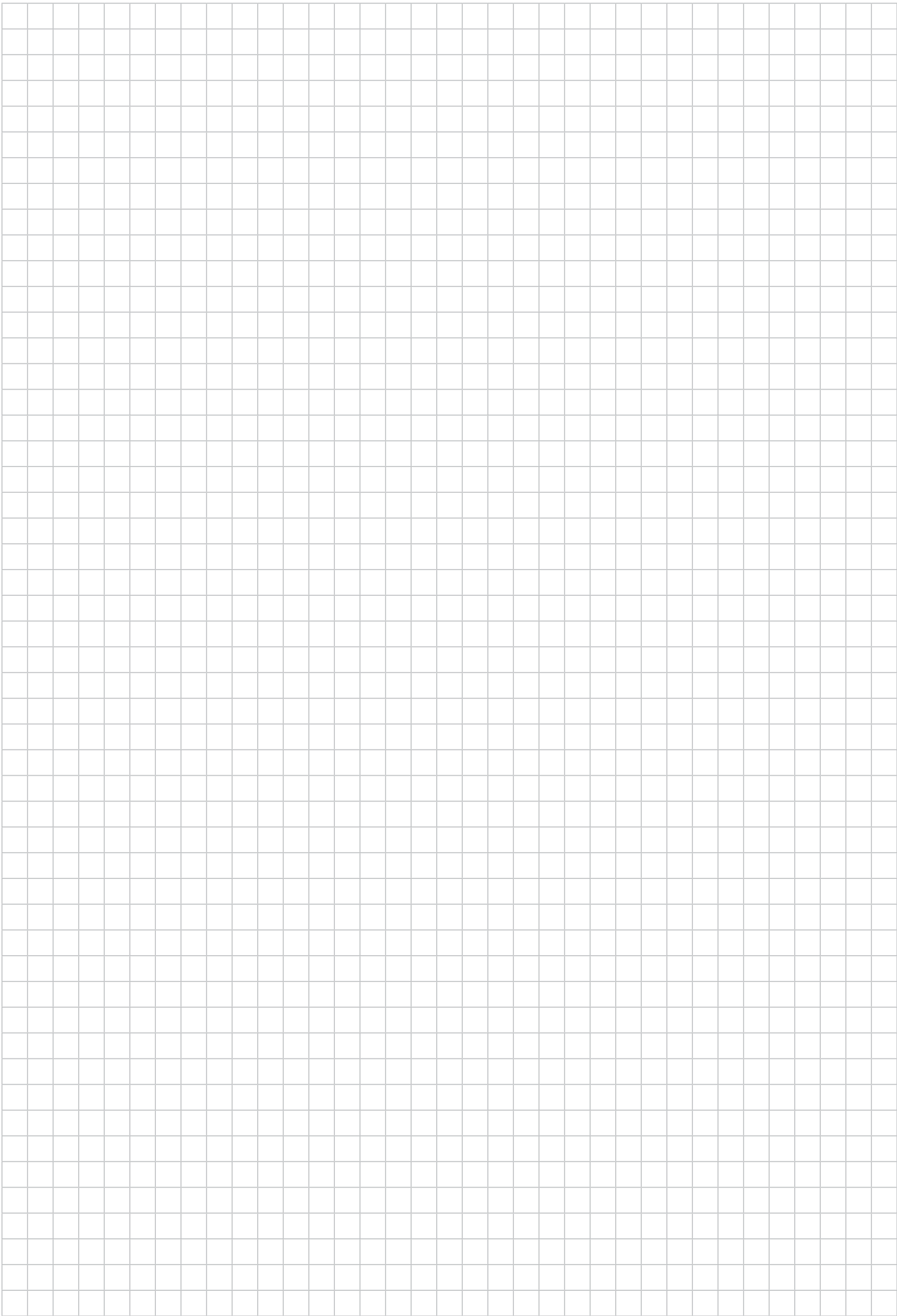
Обозначение	W1011-C...-P
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C6
Размер пластины l [mm]	25

Страница в каталоге

QR-код

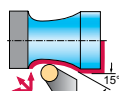

www.walter-tools.com/woc/

W1011-C-P



Токарные державки Walter Capto™ — керамические пластины

Вид обработки



Type



Обозначение	C...-CRSN...-P
Угол в плане	0°
Система зажима	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C6

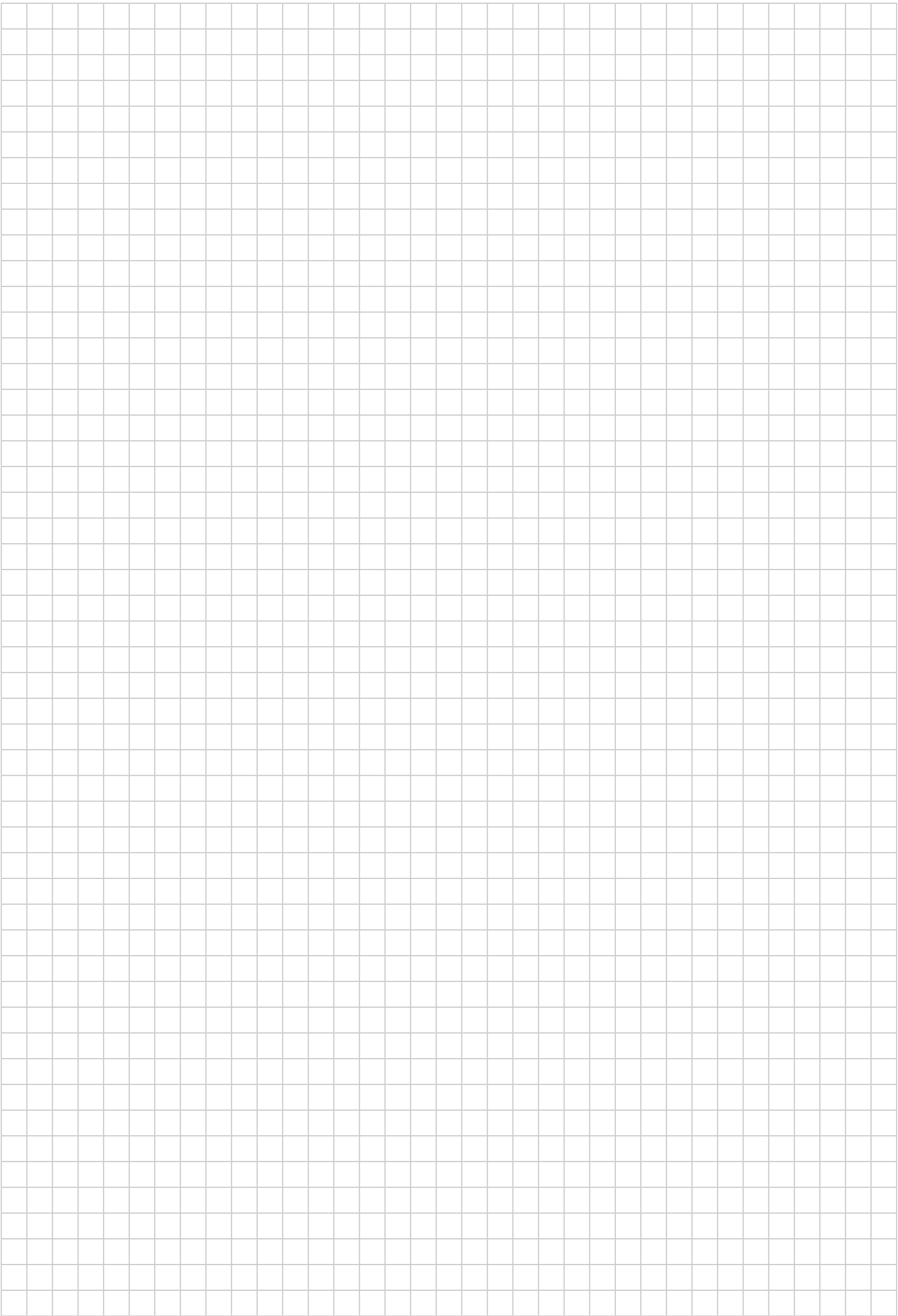
Размер пластины l [mm]	12
------------------------	----

Страница в каталоге

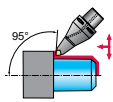
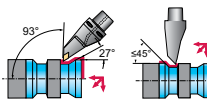
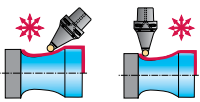
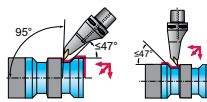
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P



Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих центров

Вид обработки					
Тип	 CN..	 DN..	 RC..	 VB../VC..	



Обозначение	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC	C...-SVMB	
Угол в плане	95°	93°	0°	95°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Винт	Винт	
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний	
Размер Walter Capto™	C5–C8	C5–C8	C6	C5–C6	

Размер пластины l [mm]	12–16	15	10–16	16	
------------------------	-------	----	-------	----	--

Страница в каталоге

QR-код

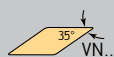
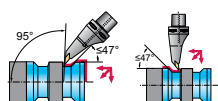

www.walter-tools.com/woc/

C-DCMN

C-DDMN

C-SRDC

C-SVMB



C...-DVMN

95°

Прихват
внутренний

C8

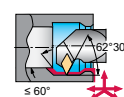
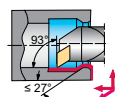
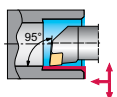
16



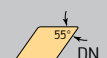
C-DVMN

Расточные державки — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



Обозначение	A...-DCLN	A...-PCLN	A...-DDUN	A...-DDXN
Угол в плане	95°	95°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	25–50	16–40	25–50	32–40
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [mm]	9–16	9–16	11–15	11–15

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

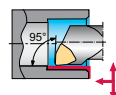
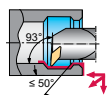
A-DCLN

A-PCLN

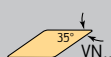
A-DDUN

A-DDXN

Вид обработки



Тип



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

Страница в каталоге



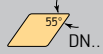
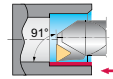
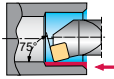
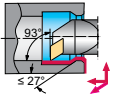
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

A-DVUN

A-DWLN

A-PWLN



A...-PDUN

A...-DSKN

A...-PSKN

A...-DTFN

A...-PTFN

93°

75°

75°

91°

91°

Рычаг

Прихват

Рычаг

Прихват

Рычаг

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

25–40

25–40

25–40

25–50

16–32

0,750–2,000

11–15

12–15

12

16–22

11–16



A-PDUN



A-DSKN



A-PSKN



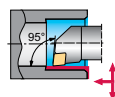
A-DTFN



A-PTFN

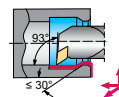
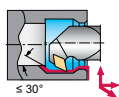
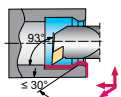
Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки

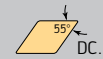
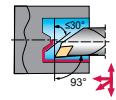
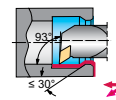
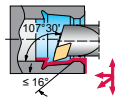
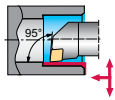


Тип				
				
Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	A...-SCLP	E...-SCLC
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	8–32	8–20		
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,375–1,250		0,312–1,000	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SCLC	A-SCLC-R	A-SCLP-E-SCLP	E-SCLC

Вид обработки



Тип				
				
Обозначение	A...-SDUC	A...-SDUC...-X	E...-SDUC	E...-SDUC...-R
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Ø раст. держ. d1 [мм]	10–32	16–32		
Ø раст. держ. d1 [inch]	0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SDUC	A-SDUC-X	E-SDUC	E-SDUC-R



E...-SCLC...-R

E...-SCLP

A...-SDQC

A...-SDUC...-R

A...-SDJC

95°

95°

107,5°

93°

93°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

8–25

0,375–0,500

12–25

10–20

16–25

6–9

6

7–11

7–11

7–11



E-SCLC-R



E-SCLP



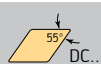
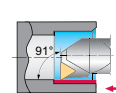
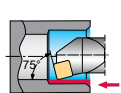
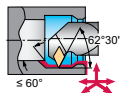
A-SDQC



A-SDUC-R



A-SDJC



A...-SDXC...

A...-SSKC

A...-STFC

A...-STFC...-R

E...-STFC

62,5°

75°

91°

91°

91°

Винт

Винт

Винт

Винт

Винт

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

внутренний

12–25

16–25

6–32

6–16

0,375–1,250

0,375–1,000

7–11

9–12

6–16

6–11

9–16



A-SDXC



A-SSKC



A-STFC



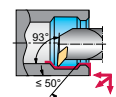
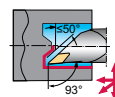
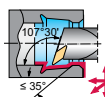
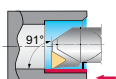
A-STFC-R



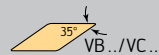
E-STFC

Расточные державки — пластины с задними углами

Вид обработки



Тип



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

Страница в каталоге

QR-код

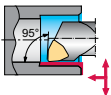

www.walter-tools.com/woc/

E-STFC-R

A-SVQB

A-SVJB

A-SVUB



A...-SWLC

95°

Винт

внутренний

10–32

0,375–1,000

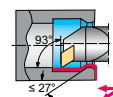
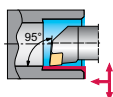
4–8



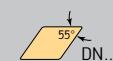
A-SWLC

Расточные державки Walter Capto™ — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



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

Страница в каталоге

QR-код

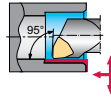
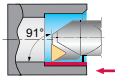
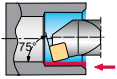

www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-DDUN

C-PDUN



C...-PSKN

75°

Рычаг

внутренний

C5–C6

40–50

12–15



C...-PTFN

91°

Рычаг

внутренний

C4–C6

25–50

16–22



C...-DWLN

95°

Прихват

внутренний

C4–C6

20–40

6–10



C...-PWLN

95°

Рычаг

внутренний

C3–C6

20–50

6–8



C-PSKN



C-PTFN

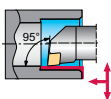
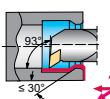
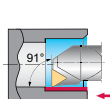
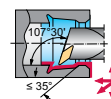
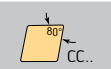
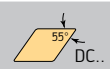
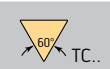
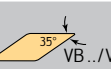


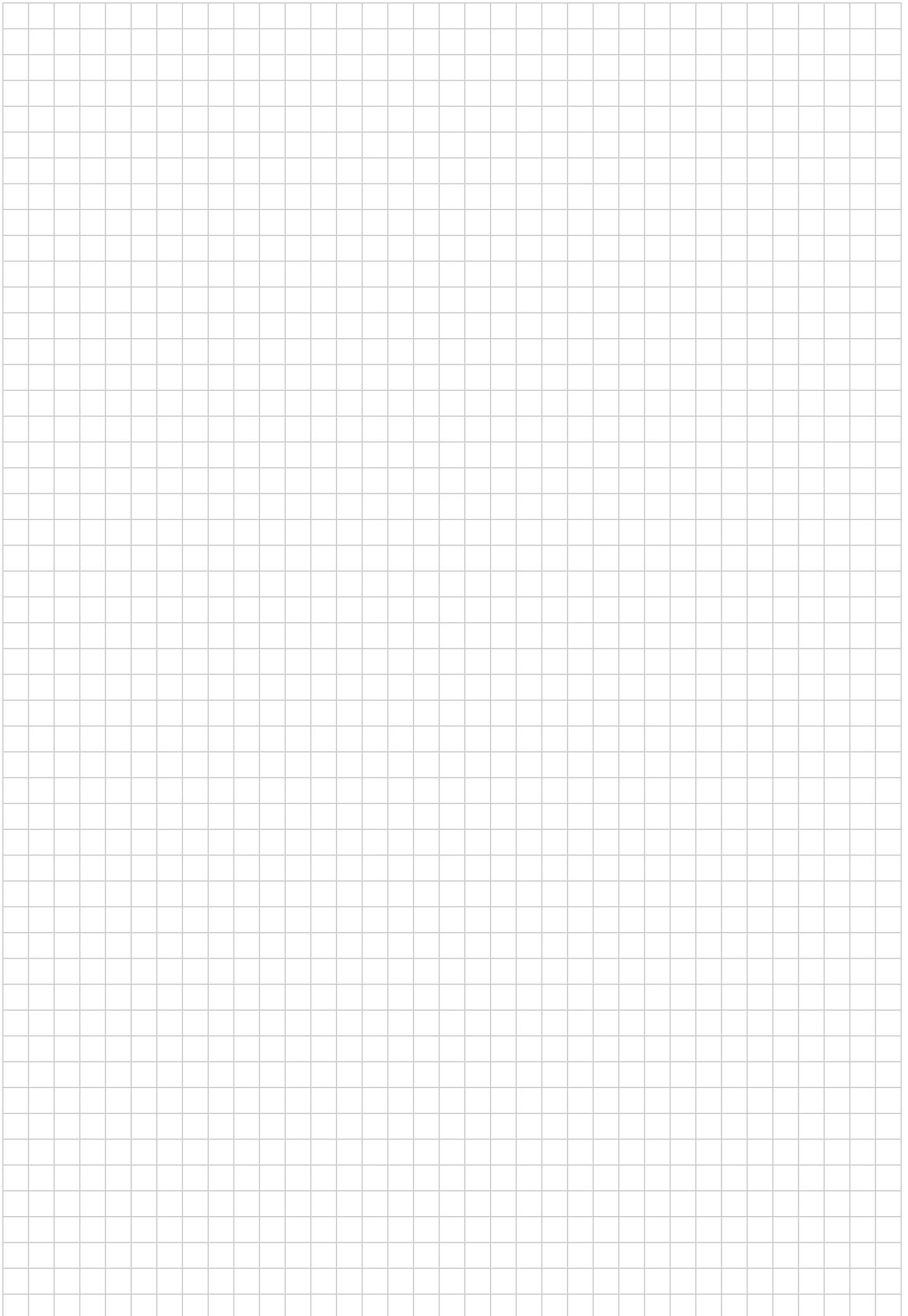
C-DWLN



C-PWLN

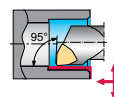
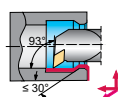
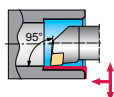
Расточные державки Walter Capto™ — пластины с задними углами

Вид обработки				
Тип				
				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d2 [мм]	16–50	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [мм]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге				
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-SCLC	C-SDUC	C-STFC	C-SVQB

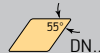


Режущая головка QuadFit — пластины без задних углов

Вид обработки



Тип



Обозначение	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50

Размер пластины l [mm]

12-16

11-15

6-8

Страница в каталоге

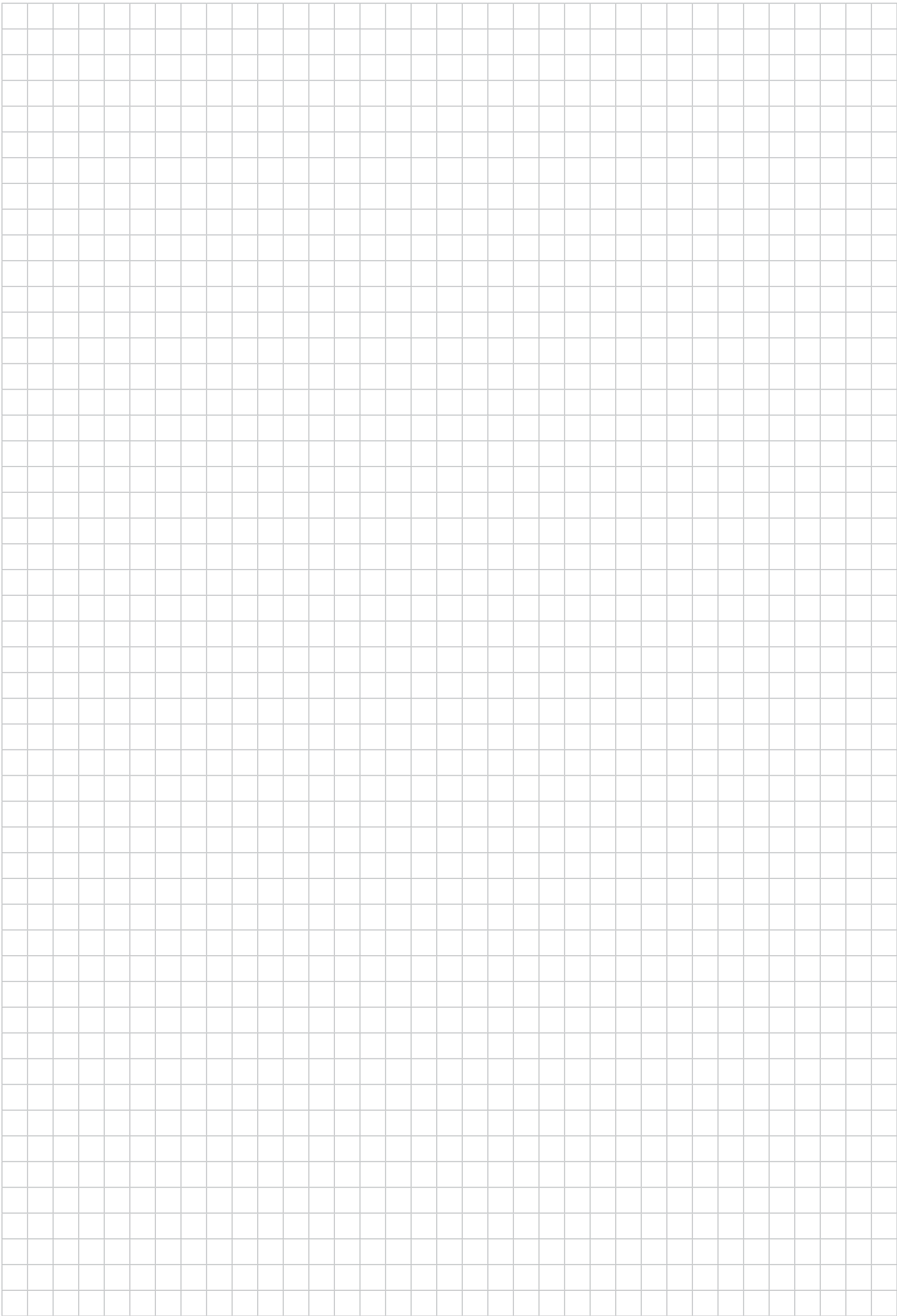
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

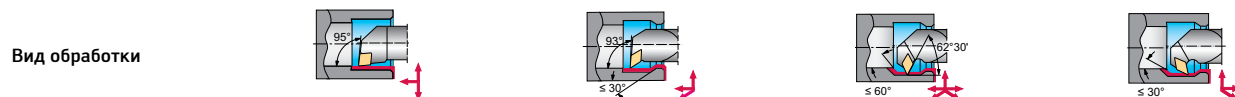
Q-DCLN

Q-DDUN

Q-DWLN



Режущая головка QuadFit — пластины с задними углами



Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер QuadFit	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50	Q25–Q50

Размер пластины l [mm]	9–12	11	11	11
------------------------	------	----	----	----

Страница в каталоге

QR-код



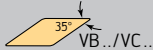
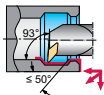
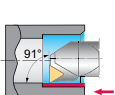
www.walter-tools.com/woc/

Q-SCLC

Q-SDUC

Q-SDXC

Q-SDUC-X



Q...-STFC

Q...-SVUB

91°

93°

Винт

Винт

внутренний

внутренний

Q25–Q50

Q25–Q50

11–16

11–16

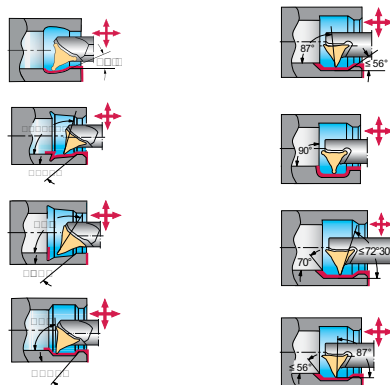


Q-STFC

Q-SVUB

Расточные державки — система профильной обработки WL

Вид обработки



Type



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

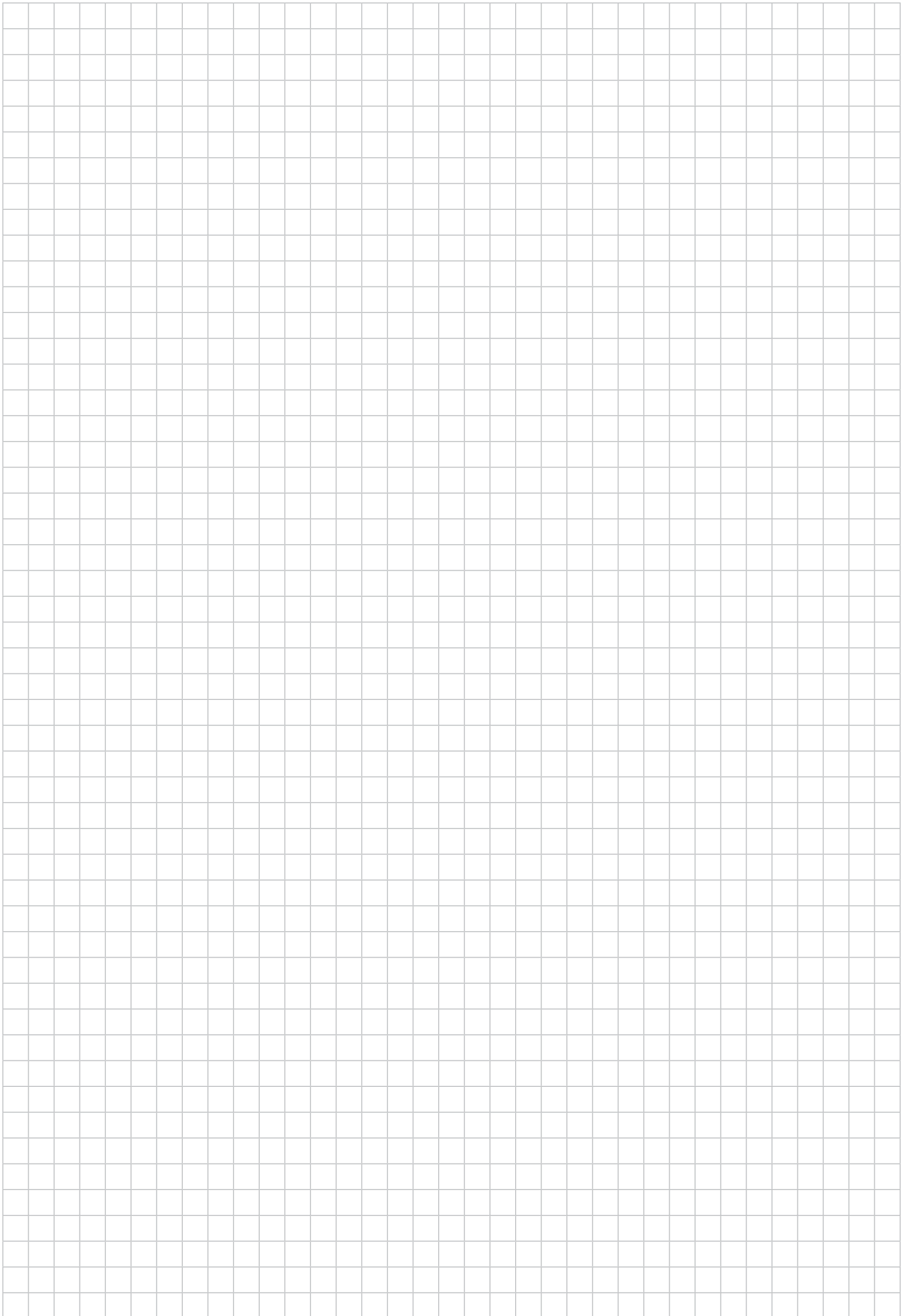
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210



Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001	
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской с цилиндрическим хвостовиком		Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 - Q50		Q25 - Q50	QL100 - QL80	

Страница в каталоге

QR-код



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

	A3001-C	A3001-HSK-T
	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-7
	QL60 - QL80	QL60 - QL80



A3001-C



A3001-HSK-T

A2

Пластины

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

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

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

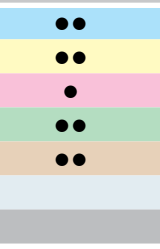
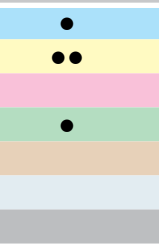
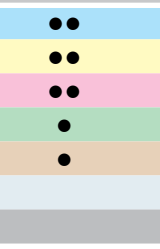
	Высокая подача		Малая подача			
						
	UD4	UA4	RF7	RD4	CK8	CF6
	••		••	••		••
	•		••	•	•	••
	••	••	•	••		
			•		••	••
			••	•	•	••
		•				
	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0	2,0–4,0	1,5–3,0
	0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5		
	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38	0,04–0,22	0,03–0,20
						
	UD4	UA4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

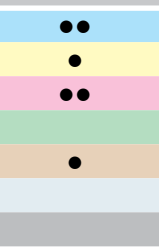
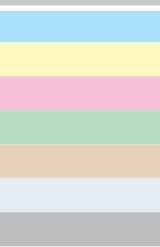
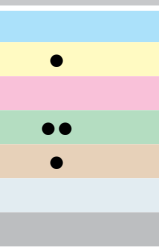
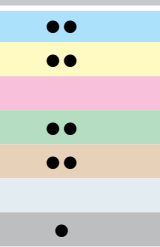
A2

Пластины

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

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

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

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

94

A2

Пластины

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

Высокая подача



GD2

12,0–19,0

0,20–0,60



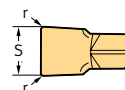
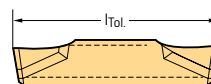
GD2

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

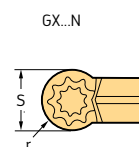
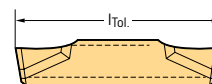
	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	K	S
								HC	HC	HC	HC
								WKP23S	WSM33S	WSP23S	WSM33S
	GX24-3E500L04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500R04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹
	GX24-3F500L04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹
	GX24-3F500R04-AF5	5	0,4	24	0,15–0,30	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹

НС = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

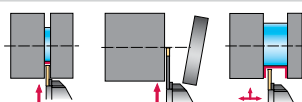
	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S		
								HC				HC			HC		HC		
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	
	GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	±0,05	±0,15	☹			☹				☹	☹			☹
	GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	±0,05	±0,15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

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



NEW



Обозначение

G3011

G3011...-P

G3021...-P

G3051...-P

Ширина канавки s [mm]

0,5–3,25

0,5–5,65

0,5–5,65

0,5–3,25

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

6

6

6

6

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

10–25

12–25

20–25

12–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,500–1,000

1,000

0,625–1,000

Страница в каталоге

109

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G3011

G3011-P

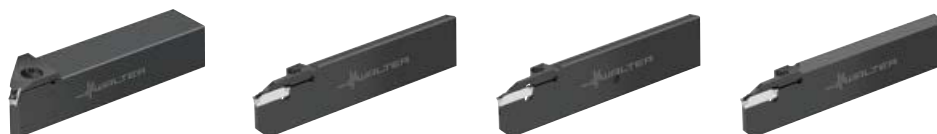
G3021-P

G3051-P

Вид обработки



Тип



Обозначение

G4551

G4041

G4041...-P

G4041...C

Ширина канавки s [mm]

2–6

1,5–3

2

1,5–3

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

5

21

21

21

Подвод СОЖ

наружный

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

20–25

26–32

26–32

26–32

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге



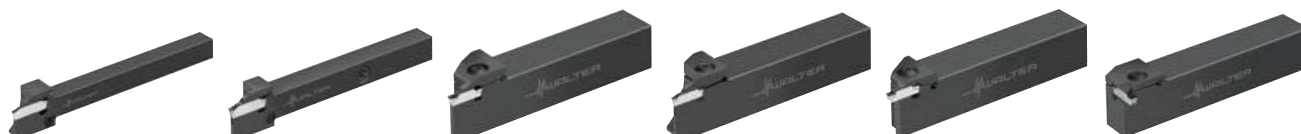
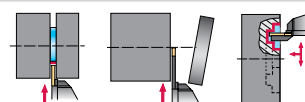
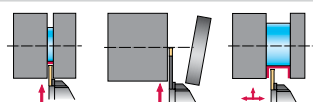
www.walter-tools.com/woc/

G4551

G4041

G4041-P

G4041-C



G4014

G4014...-P

G4011

G4011...-P

G4511

G4521

1-3

2-3

2-4

2-4

2-6

2-6

17,5

17,5

17

17

5

5

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

10-20

12-20

20-25

20-25

12-25

20-25

0,500-0,625

0,500-0,750

0,750-1,000

1,000



G4014



G4014-P



G4011



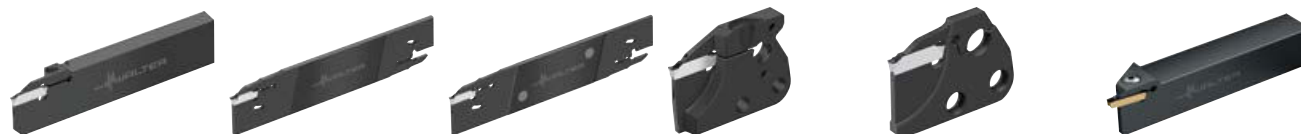
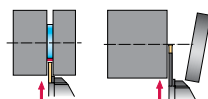
G4011-P



G4511



G4521



G4041...C-P

G4042...N

G4042...N...-P

G4634-P

G4635

G1511

2-3

1,5-4

3

2-3

1,5-3

2-6

21

40

40

16

17

6

Направленная подача СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

26-32

26-32

26-32

33

12-25

0,750-1,000



G4041-C-P



G4042-N



G4042-N-P



G4634-P



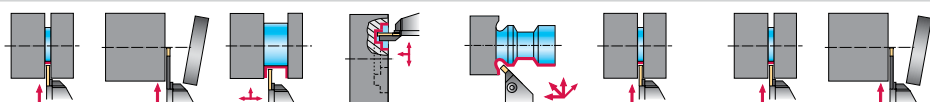
G4635



G1511

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



GX..

Обозначение

G1511...-P

G1521

G1551

G1011

Ширина канавки s [mm]

2-6

2-6

2-6

2-8

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

6

6

6

38

Подвод СОЖ

внутренний

наружный

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

16-25

20-25

20-25

12-32

Сеч. хвостовика h [Inch]

1,000

0,750-1,000

0,750-1,000

0,625-1,500

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

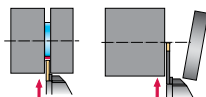
G1511-P

G1521

G1551

G1011

Вид обработки



Тип



GX..

Обозначение

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS...E...AX

Ширина канавки s [mm]

3-6

2-4

1,5-3

3-6

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

21

33

15

25

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

32

33-43

L016-L032

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код



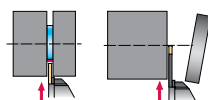
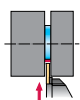
www.walter-tools.com/woc/

XLCFN

G1634-P

G1332

MSS-E



G1011...-P



G1041



G1041...-P



G1041...C



G1041...C-P



G1042

2-8	2-4	3-4	2-4	2-4	2-6
33	32	33	32	33	60
Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
12-32	26-32	26-32	26-32	26-32	26-32
0,750-1,000					



G1011-P



G1041



G1041-P



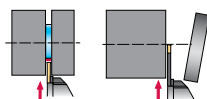
G1041-C



G1041-C-P



G1042



GX..



SX..

NEW



G1111



G1111...-P



G2012



G2012...-P



G2042...R/L



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

3-6	5	1,5-3	2-6	1,5-4	2-4
25	33	33	40	33	33
наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	внутренний	наружный	Направленная подача СОЖ
25	25	20-25	12-25	26-32	26-32
1,000		0,750-1,000	0,500-1,000		

108



G1111



G1111-P



G2012



G2012-P



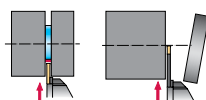
G2042-R-L



G2042-R-L-P

Державки / отрезные лезвия

Вид обработки



Тип



Обозначение

G2042...R/L...C

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

G2042...N...-P

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

Ширина канавки s [mm]

4

2-4

3-10

2-8

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

33

33

100

45

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

Направленная подача СОЖ

наружный

Сечение хвостовика h [mm]

32

26-32

26-52

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C

G2042-R-L-C-P

G2042-N-P

G2632



			
G2016...-P	MSS-	G2661...-P	SBN
12–19			
41			
Направленная подача СОЖ		внутренний	наружный
25–32	16–32	16–40	20–40
	0,625–1,250	0,750–1,500	0,750–1,250



G2016-P



MSS



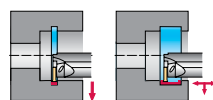
G2661-P



SBN

расточные державки

Вид обработки



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



GX..



MSS...I...



MSS...I...

19

наружный

L016–R040

20–40

0,039–0,079



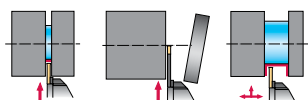
MSS-I



MSS-I

Державки Walter Capto™

Вид обработки



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



SX..



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



C...-MSS

2-8

45

наружный

C3-C6



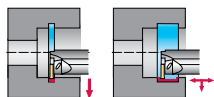
G2632



C-MSS

Режущая головка QuadFit для растачивания

Вид обработки



Тип



DX..



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [mm]

3-4

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сечение хвостовика h [mm]

Q32-Q50

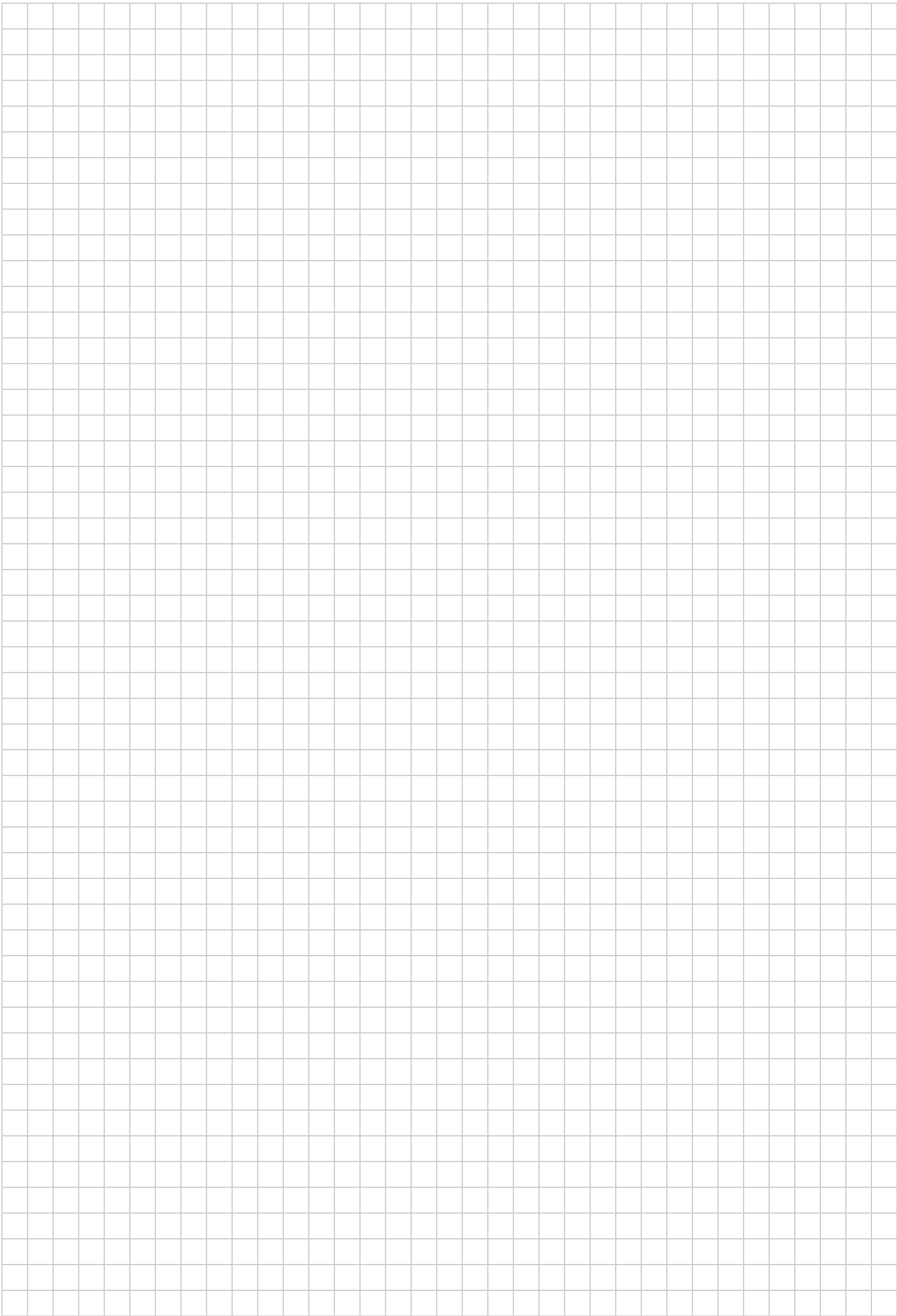
Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

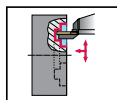
G4221-Q-P



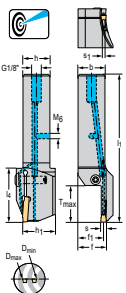
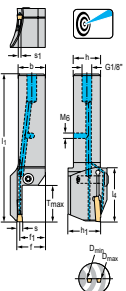
Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm
Walter Cut


- С направленной подачей СОЖ
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

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

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

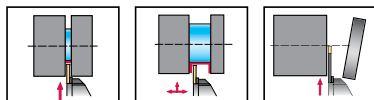
Assembly parts

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

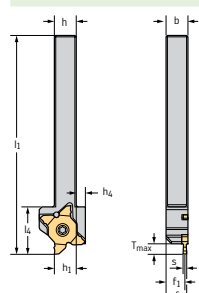
Державки для обработки радиальных канавок

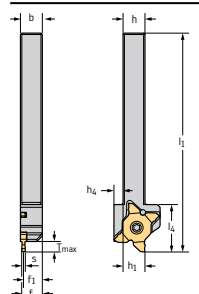
Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение		mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-1010R-MX22-2		0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
G3011-1212R-MX22-2			6	12	12	10,3	120	5	26	
★ G3011-1616R-MX22-2			6	16	16	14,2	120	4	26	
										
Хвостовик прямоугольного сечения										

G3011-1010L-MX22-2		0,5–3,25	6	10	10	8,3	120	7	28	MX-22-2E ..
G3011-1212L-MX22-2			6	12	12	10,3	120	5	26	
★ G3011-1616L-MX22-2			6	16	16	14,2	120	4	26	
										
Хвостовик прямоугольного сечения										

$$f = f_1 + s/2$$

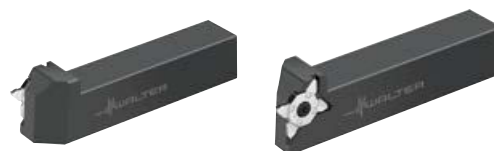
Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

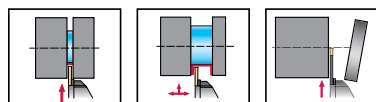
Assembly parts

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

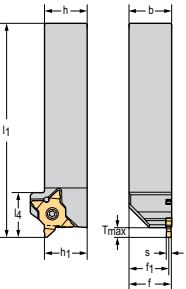
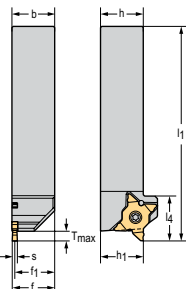
Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut


– Закрепление пластин винтом



Инструмент

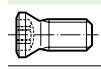
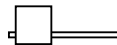
Инструмент		Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	★ G3011-2020R-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..	
	★ G3011-2525R-MX22-2		6	25	25	23,3	125	26		
Хвостовик прямоугольного сечения										
	★ G3011-2020L-MX22-2	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..	
	★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

$$f = f_1 + s/2$$

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

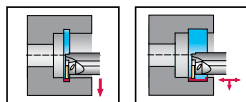
s [mm]		0.5–3.25
	Винт пластины	FS2570 (T20IP) 5 Nm
	Момент затяжки	
	Ключ	

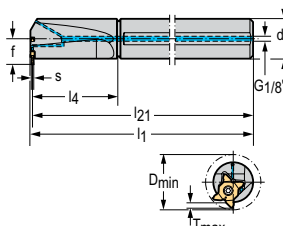
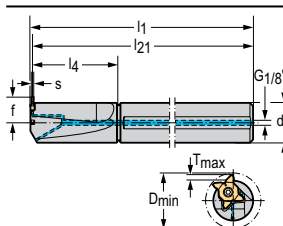
Расточные державки для обработки внутренних канавок

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



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

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

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

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



В – Обработка отверстий

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

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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

NEW



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

Другие услуги



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

Страница в каталоге

142

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

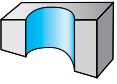
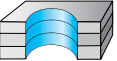
K5191TFT

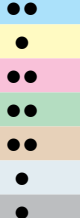
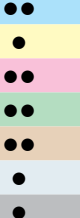
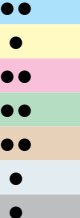
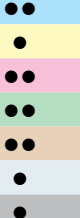
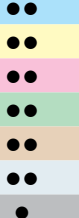
DC118

A6181TFT

A6181AML

DC260

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

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



DC260



DC175



DC170-03-A1



DC160



DC160



DC150



A3289DPL

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

Глубина сверления	5 x D _C	5 x D _C	

NEW



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

Страница в каталоге

144

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

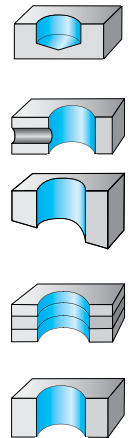
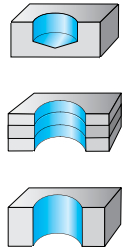
DC175

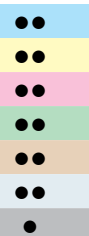
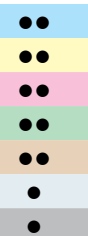
DC170

DC165

DC160

DC160

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

						
DB133 Supreme	A3389DPL X-treme Plus	A3389AML X-treme M	DC175 Supreme	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform
						
Walter	DIN 6537 L	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30EL	DPL	AML	WJ30RY	WJ30EJ	WJ30ET	WJ30TA
DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
0,7–1,98	3–20	2–2,95	3–16	3–20	3–20	3–20
						



DB133



A3389DPL



A3389AML



DC175



DC170



DC160



DC150

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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



Обозначение	DB133 Supreme	A6489DPP X-treme D8	A6489AMP X-treme DM8	A3486TIP Alpha® 44	DC170 Supreme	
Другие услуги						
Стандарт	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	
Покровие/сплав	WJ30ER	DPP	AMP	TIP	WJ30EJ	
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	
Диапазон Ø [mm]	0,7–1,98	3–20	2–2,95	5–9	3–20	
Р Сталь	••	••	••	••	••	
М Нержавеющая сталь	••	••	••	•		
К Чугун	••	••	••	•	••	
N Цветные металлы	••	••	••	••		
S Жаропрочные сплавы	•	••	••	•		
H Материалы высокой твёрдости	•	••	•		•	
O Прочее	•	•	•	•		

Страница в каталоге

QR-код



DB133



A6489DPP



A6489AMP

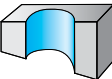
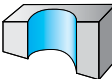
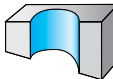
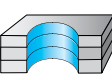
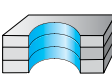
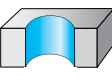
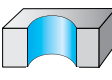


A3486TIP



DC170

www.walter-tools.com/woc/

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

						
DC160 Advance X-treme Evo	DC150 Perform	DB133 Supreme	A6589DPP X-treme D12	A6589AMP X-treme DM12	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo
						
Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30EU	WJ30TA	WJ30ER	DPP	AMP	WJ30EJ	WJ30EU
DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
3–20	3–20	0,7–1,98	3–20	2–2,9	3–16	3–16
						
						
						
						
						
						
						



DC160



DC150



DB133



A6589DPP



A6589AMP



DC170



DC160

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

B1

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

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

Страница в каталоге

QR-код



A6689AMP



DC170



DC160

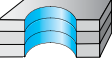
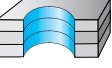
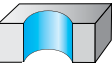
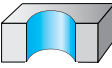
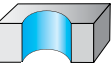


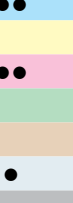
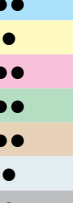
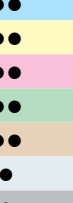
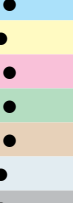
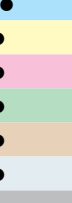
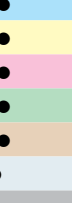
A6794TFP



A6789AMP

www.walter-tools.com/woc/

				
				
				
				
				
	25 x D _C	25 x D _C	30 x D _C	30 x D _C

						
DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	A6889AMP X-treme DM25	DC170 Supreme	DC160 Advance X-treme Evo	A6994TFP X-treme DH30	A6989AMP X-treme DM30
						
Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter	Walter
WJ30EJ	WJ30EU	AMP	WJ30EJ	WJ30EU	TFP	AMP
DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
3-12	3-12	2-2,9	3-12	3-12	3-10	2-2,9
						



DC170



DC160



A6889AMP



DC170



DC160



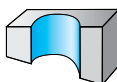
A6994TFP



A6989AMP

Твердосплавное сверло с внутренним подводом СОЖ

В1



Глубина сверления

40 x D_C

50 x D_C


Обозначение

A7495TTP
X-treme D40

A7595TTP
X-treme D50

Другие услуги



Стандарт

Walter

Walter

Покрытие/сплав

TTP

TTP

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

Диапазон Ø [mm]

3–11

3–9

P Сталь

● ●

● ●

M Нержавеющая сталь

●

●

K Чугун

● ●

● ●

N Цветные металлы

● ●

● ●

S Жаропрочные сплавы

● ●

● ●

H Материалы высокой твёрдости

● ●

● ●

O Прочее

● ●

● ●

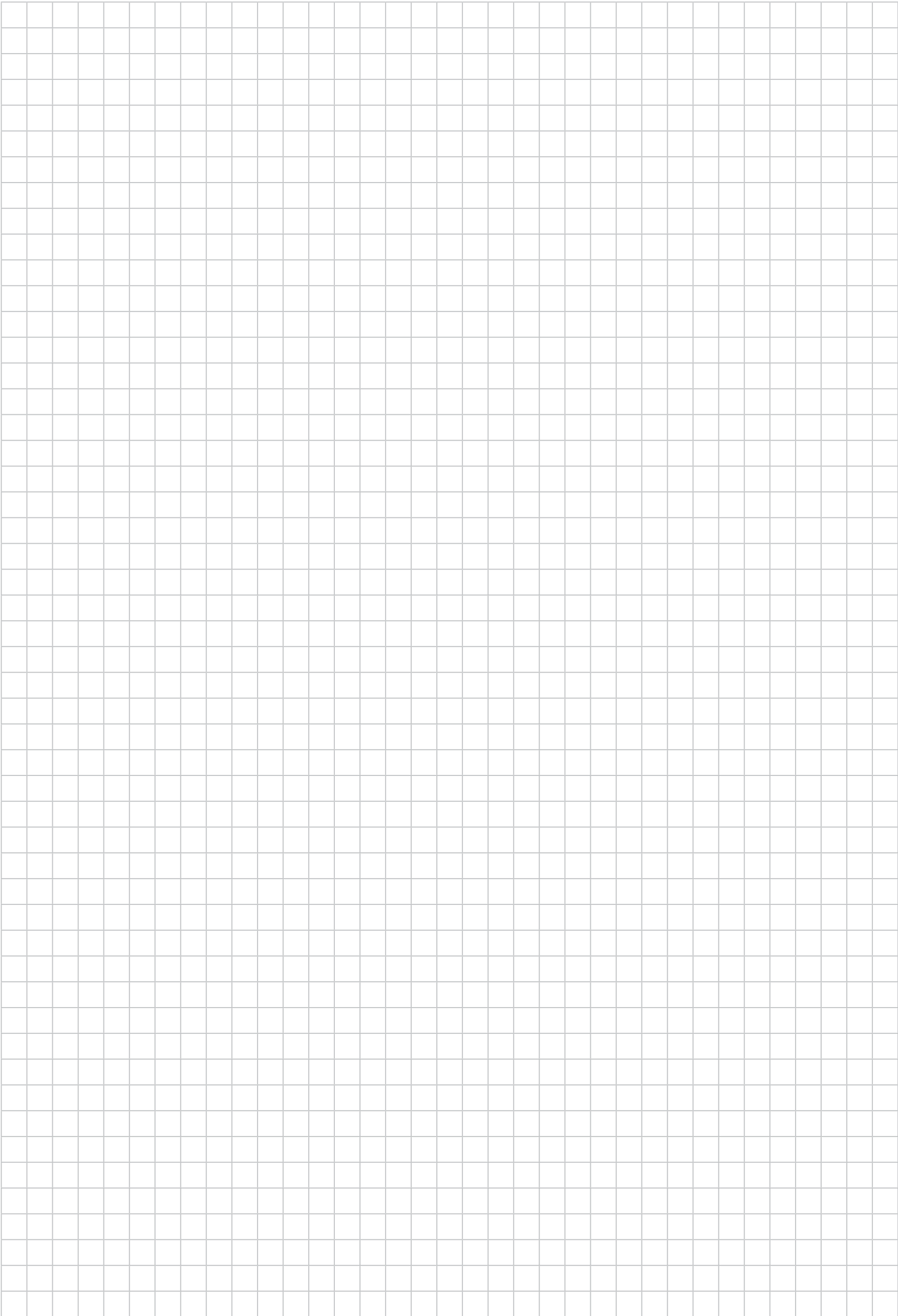
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A7495TTP

A7595TTP



B1

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

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

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

Страница в каталоге

QR-код



DB131



DC260



DC260

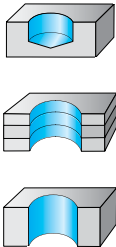
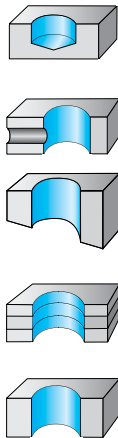
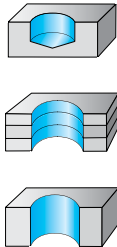
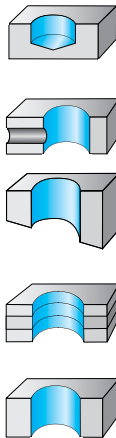


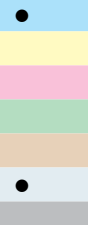
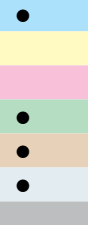
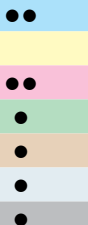
DC160



DC160

www.walter-tools.com/woc/

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

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



DC150



DC150



DC150



A1166TIN



A1166



A1163



DC160

Твердосплавное сверло без внутреннего подвода СОЖ

B1

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

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

Страница в каталоге

QR-код



DC160



DC150



DB133

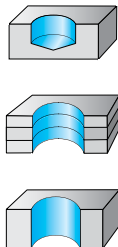


DB130



A3367

www.walter-tools.com/woc/



8 x D_C



DB133
Supreme



Walter

WJ30ER

DIN 6535 HA

0,5–2,95



DB133



A1276TFL
Alpha® 22



DIN 338

TFL

с цилиндрическим
хвостовиком

3–10,2



A1276TFL



A1263



DIN 338

uncoated

с цилиндрическим
хвостовиком

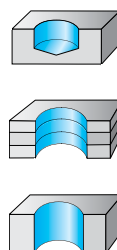
0,6–12



A1263

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 $3 \times D_c$
 $5 \times D_c$


Обозначение

A1154TFT
VA Inox

A1149XPL
UFL®

A1148
UFL®

A3153

A3143

Другие услуги



Стандарт

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1897

DIN 1899

DIN 1899

Покрытие/сплав

TFT

XPL

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

2–16

1–20

1–20

0,15–1,4

0,05–1,45

P Сталь

•

••

••

••

••

M Нержавеющая сталь

••

••

••

•

•

K Чугун

••

••

••

••

••

N Цветные металлы

••

••

••

••

••

S Жаропрочные сплавы

•

•

••

••

••

H Материалы высокой твёрдости

•

•

•

•

•

O Прочее

•

•

•

•

•

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

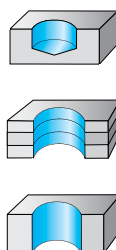
A1154TFT

A1149XPL

A1148

A3153

A3143

8 x D_CDA110
PerformA4247
Alpha® XEA4244
VAA1254TFT
VA InoxA1249XPL
UFL®A1247
Alpha® XEA1244
VA

	DIN 338	DIN 345	DIN 345	DIN 338	DIN 338	DIN 338	DIN 338
	WZ90AJ	uncoated	uncoated	TFT	XPL	uncoated	uncoated
	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
	1–16	10–40	10–32	3–16	1–20	1–16	0,3–15
	••	••	•	•	••	••	•
	•	••	••	••	••	••	••
	••	••	••	••	••	••	••
	•	••	•	••	••	••	•
	••	••	••	•	•	••	••
	•	•		•	•	•	



DA110



A4247



A4244



A1254TFT



A1249XPL



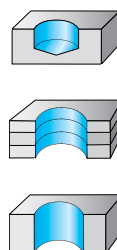
A1247



A1244

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления

 $8 \times D_C$
 $12 \times D_C$


Обозначение

A1222
UFL®

A1211TIN

A1211

A4422
UFL®

A1547
Alpha® XE

Другие услуги



Стандарт

DIN 338

DIN 338

DIN 338

DIN 341

DIN 340

Покрытие/сплав

uncoated

TIN

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с коническим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

1–16

0,5–16

0,2–22

10–31

1–12,7

P Сталь

••

••

••

••

•

M Нержавеющая сталь

•

•

•

•

••

K Чугун

••

••

••

••

••

N Цветные металлы

••

•

•

••

•

S Жаропрочные сплавы

•

•

•

•

••

H Материалы высокой твёрдости

•

•

•

•

•

O Прочее

•

•

•

•

•

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

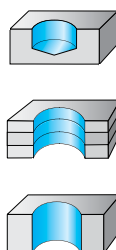
A1222

A1211TIN

A1211

A4422

A1547



	12 x D _C			16 x D _C		22 x D _C	30 x D _C
							
	A1544 VA	A1522 UFL®	A1511	A4622 UFL®	A4611	A4722 UFL®	A1822 UFL®
							
	DIN 340	DIN 340	DIN 340	DIN 1870 I	DIN 1870 I	DIN 1870 II	DIN 1869 III
	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated	uncoated
	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с коническим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком
	1–12	1–22,23	0,5–22	12–30	8–40	8–40	3,5–12
							
							
	A1544	A1522	A1511	A4622	A4611	A4722	A1822

Свёрла быстрорежущие

B1



Глубина сверления

60 x D_C

85 x D_C


Обозначение

A1922S
UFL®

A1922L
UFL®

Другие услуги



Стандарт

Walter

Walter

Покрытие/сплав

uncoated

uncoated

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

6–14

8–12

P Сталь

••

••

M Нержавеющая сталь

•

•

K Чугун

••

••

N Цветные металлы

••

••

S Жаропрочные сплавы

•

•

H Материалы высокой твёрдости

•

•

O Прочее

•

•

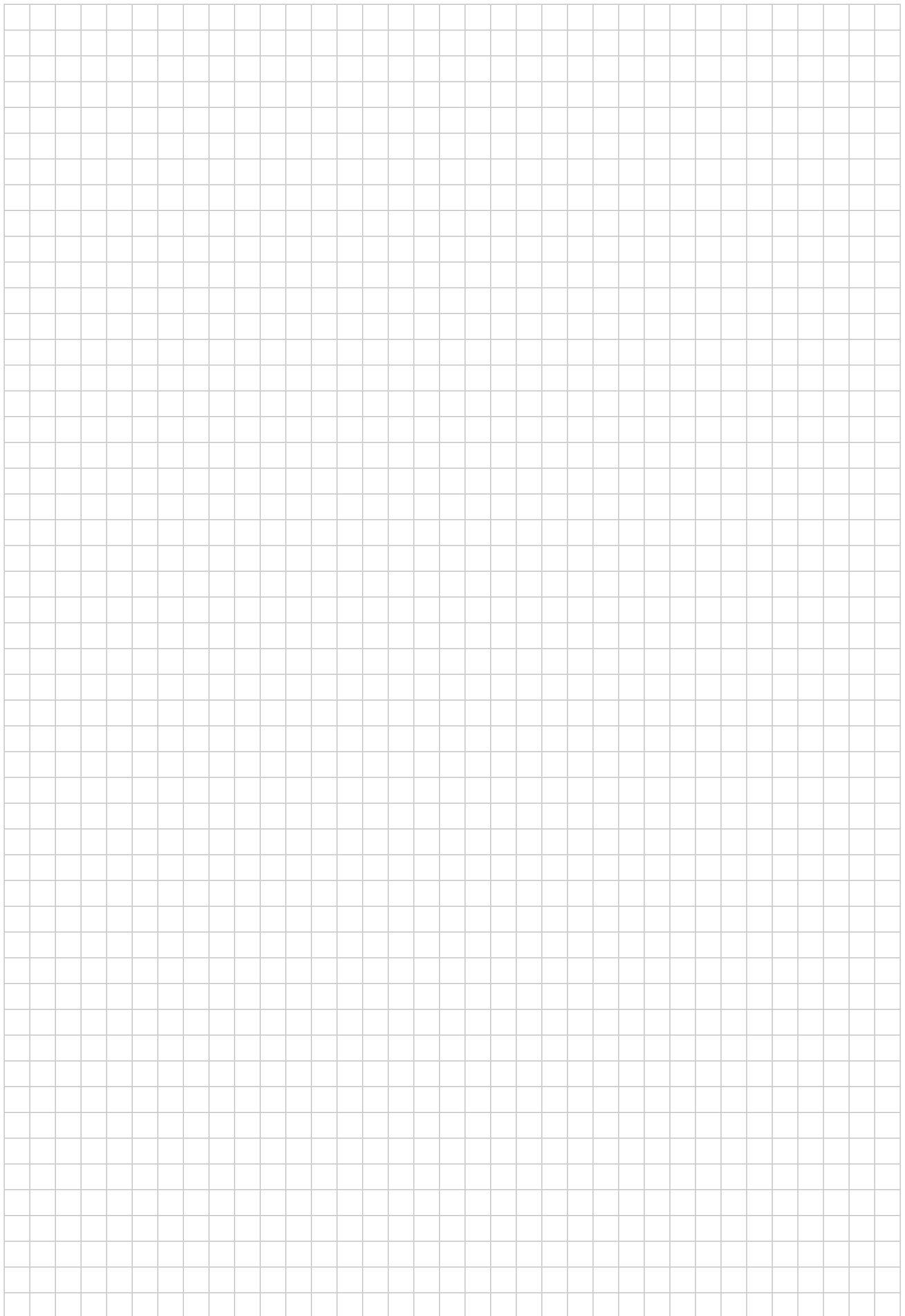
Страница в каталоге

QR-код

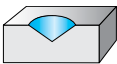
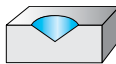

www.walter-tools.com/woc/

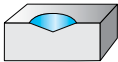
A1922S

A1922L



Свёрла центровочные для станков с ЧПУ твердосплавные и быстрорежущие

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



120°

Walter

Walter

Walter



A1114L

A1114

A1114S

uncoated

uncoated

uncoated

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

4–12,7

4–20

2–25,4

••

••

••

•

•

•

••

••

••

••

••

••

•

•

•

••

••

••



A1114L



A1114



A1114S

Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

Вид обработки



Форма

A

A

A

A

A

B1



Обозначение

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

Стандарт

B.S. 328

ANSI B94.11

Walter

Walter

Walter

Сплав

HSS

HSS

HSS

HSS

HSS

Покрытие/сплав

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

uncoated

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

1,19–7,94

0,64–7,94

0,75–5

0,75–4

2–4

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●●

●●

●●

●●

●●

O Прочее

●●

●●

●●

●●

●●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

K1911

K1811

K1411S

K1411M

K1411L

							
R	A	B		A	A	A	R

						
K1313	K1311	K1215	K1161XPL	K1161	K1131	K1114

Walter	Walter	DIN 333-B	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-A	DIN 333-R
HSS	HSS	HSS	Carbide	Carbide	HSS	HSS

uncoated	uncoated	uncoated	XPL	uncoated	uncoated	uncoated
с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком с лыской

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



K1313



K1311



K1215



K1161XPL



K1161



K1131



K1114

Свёрла центровочные твердосплавные и быстрорежущие

Вид обработки



Форма

R

R

A

A

A

B1



Обозначение

K1113TIN

K1113

K1112

K1111TIN

K1111

Стандарт

DIN 333-R

DIN 333-R

DIN 333-A

DIN 333-A

DIN 333-A

Сплав

HSS

HSS

HSS

HSS

HSS

Покрытие/сплав

TIN

uncoated

uncoated

TIN

uncoated

Хвостовик

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком с
лыской

с цилиндрическим
хвостовиком

с цилиндрическим
хвостовиком

Диапазон Ø [mm]

1–5

0,5–10

1,6–5

1–5

0,5–12,5

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●●

●●

●●

●●

●●

O Прочее

●●

●●

●●

●●

●●

Страница в каталоге



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

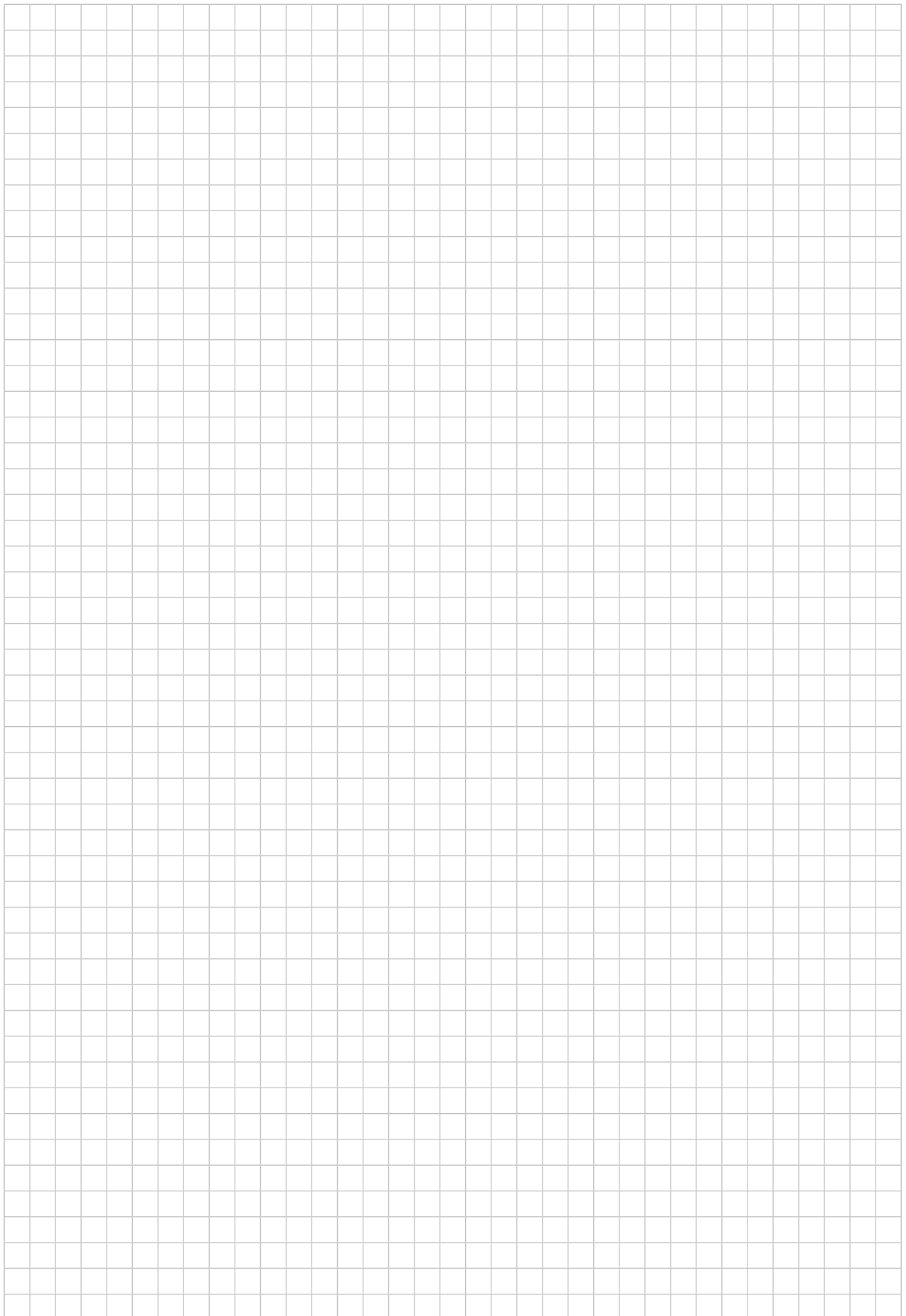
K1113TIN

K1113

K1112

K1111TIN

K1111



Система обозначений свёрл Walter Titex

Пример:

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

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

6	7	8	9
Глубина сверления	Режущий диаметр	Тип хвостовика	Подвод СОЖ
02 $\approx 2 \times D_c$ по ст. нд. рту Walter 03 $\approx 3 \times D_c$ по DIN 6537, короткая серия 05 $\approx 5 \times D_c$ по DIN 6537, средняя серия или по ст. нд. рту Walter 08 $\approx 8 \times D_c$ по ст. нд. рту Walter по DIN 338 12 $\approx 12 \times D_c$ по ст. нд. рту Walter		A Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA F Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HE U Цилиндрический хвостовик D Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HB/ DIN 6535 HE	0 Наружный подвод СОЖ 1 Внутренний подвод СОЖ по осевым каналам

B1

Система обозначений сплавов
твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1
Субстрат
Твёрдый сплав J
Быстрорежущая Сталь Z

2
Область применения
Износостойкость
5
10
15
20
25
30
35
40
45
50
55
60
65
70
75
80
85
90
95
Прочность

3
Покрытие
EJ TiAlN (AlCrN)
RE TiAlN
TA TiAlN
EL AlCrN
ER Покрытие вершины из AlCrN
UU Без покрытия
ET TiSiAlCrN/AlTiN
EU Покрытие вершины из TiSiAlCrN/AlTiN
AJ Покрытие вершины из TiN
RZ TiAlSiN-(HiPIMS)
RY С покрытием вершины из TiAlSiN-(HiPIMS)

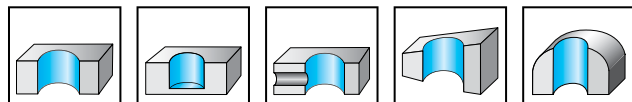
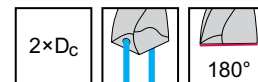
B1

Твердосплавные спиральные сверла 180°

DC118 Supreme

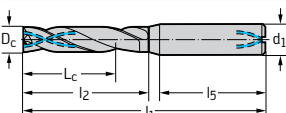


– Специальный допуск на режущий диаметр для технологии XD



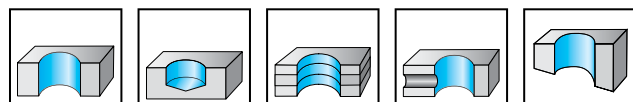
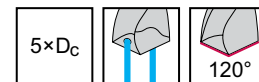
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ET	●	●	●	●	●	●	●

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

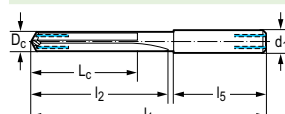
Инструмент		D _c p7 mm	D _c Inch/Nr	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	WJ30ET
 DIN 6535 HA	★ DC118-02-11.000A1-	11		28,2	102	40	52	12	
	★ DC118-02-11.113A1-	11,113	7/16"	31,1	102	43	52	12	
	★ DC118-02-11.500A1-	11,5		30,8	102	43	52	12	
	★ DC118-02-11.800A1-	11,8		30,5	102	43	52	12	
	★ DC118-02-11.906A1-	11,906	15/32"	30,4	102	43	52	12	
	★ DC118-02-12.000A1-	12		30,3	102	43	52	12	
	★ DC118-02-12.500A1-	12,5		35,9	107	49	52	14	
	★ DC118-02-12.700A1-	12,7	1/2"	35,7	107	49	52	14	
	★ DC118-02-13.000A1-	13		35,5	107	49	52	14	
	★ DC118-02-13.500A1-	13,5		35,1	107	49	52	14	
	★ DC118-02-14.000A1-	14		34,7	107	49	52	14	
	★ DC118-02-14.288A1-	14,288	9/16"	41,4	115	56	53	16	
	★ DC118-02-14.500A1-	14,5		41,3	115	56	53	16	
	★ DC118-02-15.000A1-	15		40,9	115	56	53	16	
	★ DC118-02-16.000A1-	16		40,2	115	56	53	16	
	★ DC118-02-17.000A1-	17		46,5	123	63	53	18	
	★ DC118-02-17.500A1-	17,5		46,2	123	63	53	18	
	★ DC118-02-18.000A1-	18		45,9	123	63	53	18	
	★ DC118-02-19.000A1-	19		52,3	131	70	55	20	
	★ DC118-02-20.000A1-	20		51,9	131	70	55	20	

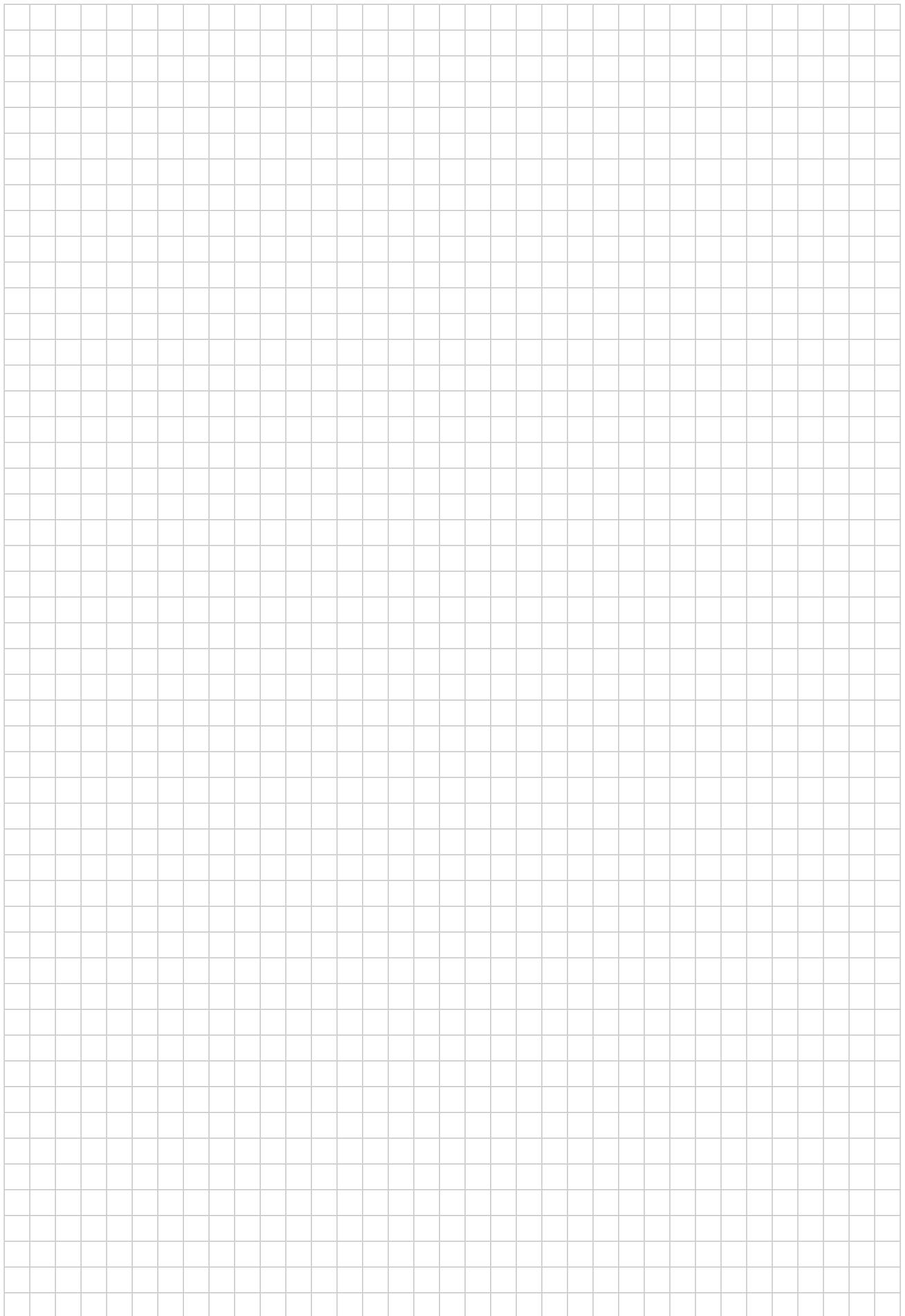
B1

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

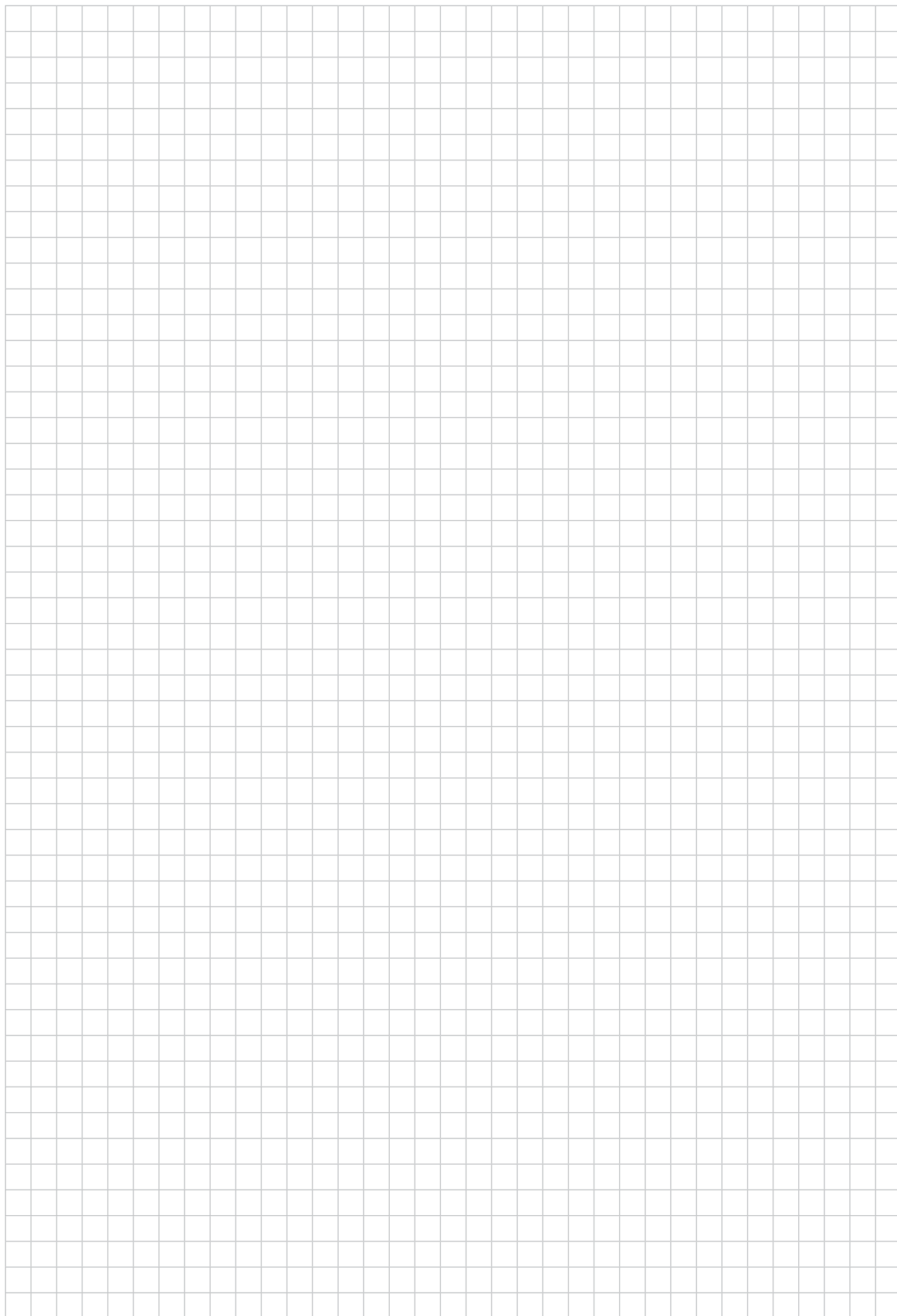


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU			●●	●●			

Инструмент	Обозначение	D _c k6 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	ПРИМ
 DIN 6535 HA	★ DC165-05-04.000A1-	4	16	74	31	36	6	☹
	★ DC165-05-05.000A1-	5	22	82	40	36	6	☹
	★ DC165-05-06.000A1-	6	22	82	40	36	6	☹
	★ DC165-05-08.000A1-	8	29	91	49	36	8	☹
	★ DC165-05-08.500A1-	8,5	37	103	57	40	10	☹
	★ DC165-05-10.000A1-	10	37	103	57	40	10	☹
	★ DC165-05-10.200A1-	10,2	43	118	67	45	12	☹
	★ DC165-05-11.000A1-	11	43	118	67	45	12	☹
	★ DC165-05-12.000A1-	12	43	118	67	45	12	☹
	★ DC165-05-14.000A1-	14	45	124	73	45	14	☹
	★ DC165-05-15.000A1-	15	55	133	79	48	16	☹
	★ DC165-05-16.000A1-	16	55	133	79	48	16	☹



B1



Система обозначений квадратных пластин для сверления

P484	0	C	—	2	R	—	E77
1	2	3		4	5		6

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

2
Исполнение
0 шлифованные по периметру
1 спечённые

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

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

5
Направление резания
R правое
N нейтральное

6
Геометрия Walter
A57 прочная
E57 универсальная
E67 позитивная
E77 острая

Система обозначений пластин для обработки отверстий

P600	6	—	D 37,99	R	WPP25
1	2		3	4	5

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

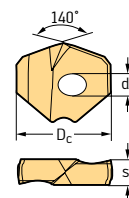
2
Геометрия Walter
1 для ISO P
3 для ISO M, ISO S
4 для ISO N
5 для ISO K
6 для ISO P

3
Диаметр пластин
D в мм

4
Направление резания
R правое
5
Покрытие

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

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

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

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

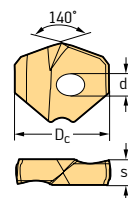
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

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

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

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

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

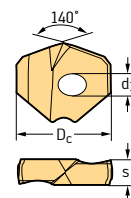
P6001 из сплава WPP45C (ISO P); P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	Посадочный размер	d ₁ mm	s mm	P	K
							HC	HC
							WPP25	WKK45C
	P6005-D19,25R	1	19,25	D	4	5		
	P6005-D19,30R	1	19,3	D	4	5		
	P6005-D19,35R	1	19,35	D	4	5		
	P6005-D19,43R	1	19,43	D	4	5		
	P6005-D19,45R	1	19,45	D	4	5		
	P6005-D19,50R	1	19,5	D	4	5		
	P6005-D19,60R	1	19,6	D	4	5		
	P6005-D19,70R	1	19,7	D	4	5		
	P6005-D19,80R	1	19,8	D	4	5		
	P6005-D19,84R	1	19,84	D	4	5		
	P6005-D20,00R	1	20	E	5	5,5		
	P6005-D20,20R	1	20,2	E	5	5,5		
	P6005-D20,24R	1	20,24	E	5	5,5		
	P6005-D20,50R	1	20,5	E	5	5,5		
	P6005-D20,62R	1	20,62	E	5	5,5		
	P6005-D20,64R	1	20,64	E	5	5,5		
	P6005-D20,70R	1	20,7	E	5	5,5		
	P6005-D21,00R	1	21	E	5	5,5		
	P6005-D21,12R	1	21,12	E	5			
	P6005-D21,41R	1	21,41	E	5	5,5		
	P6005-D21,43R	1	21,43	E	5	5,5		
	P6005-D21,50R	1	21,5	E	5	5,5		
	P6005-D21,70R	1	21,7	E	5	5,5		
	P6005-D21,83R	1	21,83	E	5	5,5		
	P6005-D22,00R	1	22	F	5	6		
	P6005-D22,22R	1	22,22	F	5	6		
	P6005-D22,23R	1	22,23	F	5	6		
	P6005-D22,42R	1	22,42	F	5	6		
	P6005-D22,47R	1	22,47	F	5	6		
	P6005-D22,50R	1	22,5	F	5	6		
	P6005-D22,62R	1	22,62	F	5	6		
	P6005-D22,70R	1	22,7	F	5	6		
	P6005-D22,77R	1	22,77	F	5	6		
	P6005-D23,00R	1	23	F	5	6		
	P6005-D23,02R	1	23,02	F	5	6		
	P6005-D23,39R	1	23,39	F	5	6		
	P6005-D23,50R	1	23,5	F	5	6		
	P6005-D23,70R	1	23,7	F	5	6		
	P6005-D23,80R	1	23,8	F	5	6		
	P6005-D23,81R	1	23,81	F	5	6		
	P6005-D24,00R	1	24	G	5	6,5		

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

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

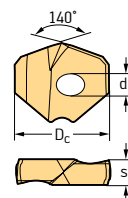
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	Dc mm	Посадочный размер	d1 mm	s mm	P	K
							HC WPP25	HC WK45C
	P6005-D24,21R	1	24,21	G	5	6,5		
	P6005-D24,50R	1	24,5	G	5	6,5		
	P6005-D24,59R	1	24,59	G	5	6,5		
	P6005-D24,61R	1	24,61	G	5	6,5		
	P6005-D24,70R	1	24,7	G	5	6,5		
	P6005-D25,00R	1	25	G	5	6,5		
	P6005-D25,25R	1	25,25	G	5	6,5		
	P6005-D25,40R	1	25,4	G	5	6,5		
	P6005-D25,50R	1	25,5	G	5	6,5		
	P6005-D25,65R	1	25,65	G	5	6,5		
	P6005-D25,70R	1	25,7	G	5	6,5		
	P6005-D25,80R	1	25,8	G	5	6,5		
	P6005-D26,00R	1	26	H	6	7,1		
	P6005-D26,25R	1	26,25	H	6	7,1		
	P6005-D26,50R	1	26,5	H	6	7,1		
	P6005-D26,59R	1	26,59	H	6	7,1		
	P6005-D27,00R	1	27	H	6	7,1		
	P6005-D27,38R	1	27,38	H	6	7,1		
	P6005-D27,50R	1	27,5	H	6	7,1		
	P6005-D27,78R	1	27,78	H	6	7,1		
	P6005-D28,00R	1	28	J	6	7,7		
	P6005-D28,17R	1	28,17	J	6	7,7		
	P6005-D28,50R	1	28,5	J	6	7,7		
	P6005-D28,57R	1	28,57	J	6	7,7		
	P6005-D29,00R	1	29	J	6	7,7		
	P6005-D29,37R	1	29,37	J	6	7,7		
	P6005-D29,50R	1	29,5	J	6	7,7		
	P6005-D29,77R	1	29,77	J	6	7,7		
	P6005-D30,00R	1	30	K	6	8		
	P6005-D30,15R	1	30,15	K	6	8		
	P6005-D30,50R	1	30,5	K	6	8		
	P6005-D31,00R	1	31	K	6	8		
	P6005-D31,50R	1	31,5	K	6	8		
	P6005-D31,75R	1	31,75	K	6	8		
	P6005-D31,99R	1	31,99	K	6	8		
	P6005-D32,00R	1	32	M	6	8,3		
	P6005-D32,10R	1	32,1	M	6	8,3		
	P6005-D33,00R	1	33	M	6	8,3		
	P6005-D34,00R	1	34	N	6	8,6		
	P6005-D35,00R	1	35	N	6	8,6		
	P6005-D36,00R	1	36	P	6	8,9		
	P6005-D37,00R	1	37	P	6	8,9		
	P6005-D37,99R	1	37,99	P	6	8,9		

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

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

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

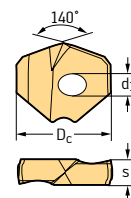
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	Dc mm	Посадочный размер	d1 mm	s mm	P	K
							HC	HC
							WPP25	WKK45C
	P6006-D12,00R	1	12	A	3	3,6		
	P6006-D12,10R	1	12,1	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,20R	1	12,2	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,30R	1	12,3	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,40R	1	12,4	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,50R	1	12,5	A	3	3,6		
	P6006-D12,60R	1	12,6	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,70R	1	12,7	A	3	3,6		
	P6006-D12,80R	1	12,8	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,90R	1	12,9	A	3,4	3,6		
	P6006-D12,95R	1	12,95	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,00R	1	13	A	3	3,6		
	P6006-D13,11R	1	13,11	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,20R	1	13,2	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,25R	1	13,25	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,30R	1	13,3	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,35R	1	13,35	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,40R	1	13,4	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,45R	1	13,45	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,50R	1	13,5	A	3	3,6		
	P6006-D13,60R	1	13,6	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,70R	1	13,7	A	3	3,6		
	P6006-D13,80R	1	13,8	A	3,4	3,6		
	P6006-D13,89R	1	13,89	A	3,4	3,6		
	P6006-D14,00R	1	14	B	3	4		
	P6006-D14,10R	1	14,1	B	3	4		
	P6006-D14,20R	1	14,2	B	3	4		
	P6006-D14,30R	1	14,3	B	3	4		
	P6006-D14,40R	1	14,4	B	3,4	4		
	P6006-D14,50R	1	14,5	B	3	4		
	P6006-D14,60R	1	14,6	B	3,4	4		
	P6006-D14,68R	1	14,68	B	3	4		
	P6006-D14,80R	1	14,8	B	3,4	4		
	P6006-D14,90R	1	14,9	B	3,4	4		
	P6006-D15,00R	1	15	B	3	4		
	P6006-D15,09R	1	15,09	B	3	4		
	P6006-D15,20R	1	15,2	B	3	4		
	P6006-D15,30R	1	15,3	B	3	4		
	P6006-D15,35R	1	15,35	B	3,4	4		

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

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

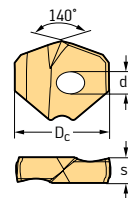
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

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

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

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

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

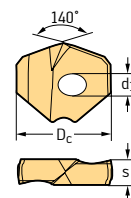
P6001 из сплава WPP45C (ISO P): P6001-D13,00R WPP45C

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

B1

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

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

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

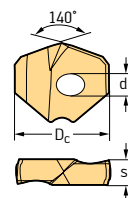
P6003 из сплава WMP35 (ISO P, ISO M и ISO S): P6003-D13,00R WMP35 или в исполнении

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины

P6005 / P6006



Технологические центры

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

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

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

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

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

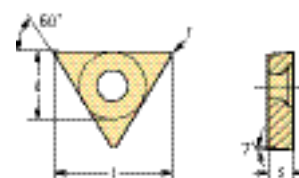
HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Пластины с задними углами 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

B1

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

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

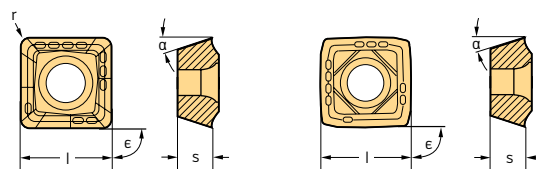
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины квадратные

P484 .

Tiger-tec® Gold



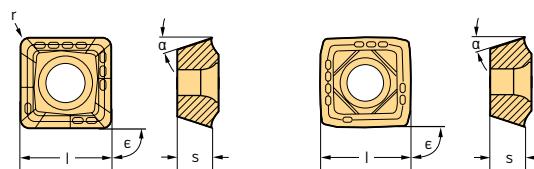
Режущие пластины

	Обозначение	Кол-во режу- щих кромок	l mm	r mm	α	ε	P			M		K	N	S
							HC			HC		HC	HC	HC
							WKP35S	WSP45G	WXP40	WSP45G	WXP40	WKP35S	WNN15	WSP45G
	P4840C-1R-E67	4	4,9	0,29	11°	90°								
	P4840C-2R-E67	4	5,95	0,34	11°	90°								
	P4840C-3R-E67	4	7	0,4	11°	90°								
	P4840C-4R-E67	4	8,4	0,48	11°	90°								
	P4840C-5R-E67	4	10,29	0,59	11°	90°								
	P4840C-6R-E67	4	12,24	0,7	11°	90°								
	P4840C-7R-E67	4	14,69	0,8	11°	90°								
	P4840C-8R-E67	4	17,49	1	11°	90°								
	P4840C-1R-E77	4	4,9	0,29	11°	90°								
	P4840C-2R-E77	4	5,95	0,34	11°	90°								
	P4840C-3R-E77	4	7	0,4	11°	90°								
	P4840C-4R-E77	4	8,4	0,48	11°	90°								
	P4840C-5R-E77	4	10,29	0,59	11°	90°								
	P4840C-6R-E77	4	12,24	0,7	11°	90°								
	P4840C-7R-E77	4	14,69	0,8	11°	90°								
	P4840C-8R-E77	4	17,49	1	11°	90°								
	P4841C-1R-A57	4	4,9	0,29	11°	90°								
	P4841C-2R-A57	4	5,95	0,34	11°	90°								
	P4841C-3R-A57	4	7	0,4	11°	90°								
	P4841C-4R-A57	4	8,4	0,48	11°	90°								
	P4841C-5R-A57	4	10,29	0,59	11°	90°								
	P4841C-6R-A57	4	12,24	0,7	11°	90°								
	P4841C-7R-A57	4	14,69	0,8	11°	90°								
	P4841C-8R-A57	4	17,49	1	11°	90°								
	P4841C-1R-E57	4	4,9	0,29	11°	90°								
	P4841C-2R-E57	4	5,95	0,34	11°	90°								
	P4841C-3R-E57	4	7	0,4	11°	90°								
	P4841C-4R-E57	4	8,4	0,48	11°	90°								
	P4841C-5R-E57	4	10,29	0,59	11°	90°								
	P4841C-6R-E57	4	12,24	0,7	11°	90°								
	P4841C-7R-E57	4	14,69	0,8	11°	90°								
	P4841C-8R-E57	4	17,49	1	11°	90°								

HC = твёрдый сплав с покрытием
=

B1

Пластины квадратные P484 . Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

B1

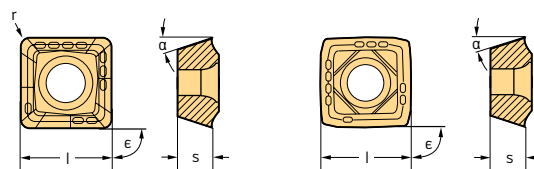
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	ε	P		M		K		N		S	
							HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
							WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G		
	P4840P-1R-A57	4	4,55	0,29	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗		✗		
	P4840P-2R-A57	4	5,52	0,34	11°	90°	✗	✗	✗	✗	✗	✗		✗		
	P4840P-3R-A57	4	6,5	0,4	11°	90°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

HC = твёрдый сплав с покрытием
=

Пластины квадратные

P484 .

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

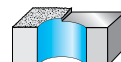
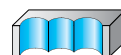
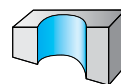
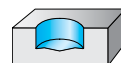
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	ε	P		M		K		N		S	
							HC		HC		HC		HC		HC	
							WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WNN15	WSP45G	WNN15	WSP45G
	P4841P-1R-E57	4	4,55	0,29	11°	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-2R-E57	4	5,52	0,34	11°	90°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P4841P-3R-E57	4	6,5	0,4	11°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

HC = твёрдый сплав с покрытием
=

B1

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления

 $3 \times D_C$
 $2 \times D_C$
 $3 \times D_C$
 $4 \times D_C$
 $5 \times D_C$

Selection

Selection

Selection

Selection



Обозначение

D4170

D4120

D4120

D4120

D4120

Диапазон Ø

[mm]

65–80

13,5–59

13,5–59

17–59

17–59

[inch]

0,531–2,250

0,531–2,250

0,656–2,250

0,656–2,250

P Сталь

••

••

••

••

••

M Нержавеющая сталь

••

••

••

•

K Чугун

••

••

••

••

••

N Цветные металлы

••

••

••

••

••

S Жаропрочные сплавы

••

••

••

•

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

Страница в каталоге

172

180

184

188

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

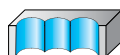
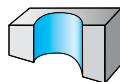
D4170-03

D4120

D4120

D4120

D4120

2 x D_C3 x D_C4 x D_C2 x D_C2 x D_C3 x D_C3 x D_C

D3120

D3120

D3120

B3212

B3212

B3213

B3213

16–42

16–58

16–42

10–18

10–18

0,750–1,500

0,750–1,500

0,391–0,625

0,391–0,64

••

••

••

••

••

••

••

••

••

•

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••

••



D3120



D3120



D3120



B3212



B3212



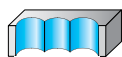
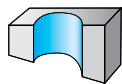
B3213



B3213

Свёрла с пластинами

B1



Глубина сверления

 $4 \times D_c$


Обозначение

B3214

Диапазон Ø

[mm]

10–18

[inch]

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

• •

N Цветные металлы

• •

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

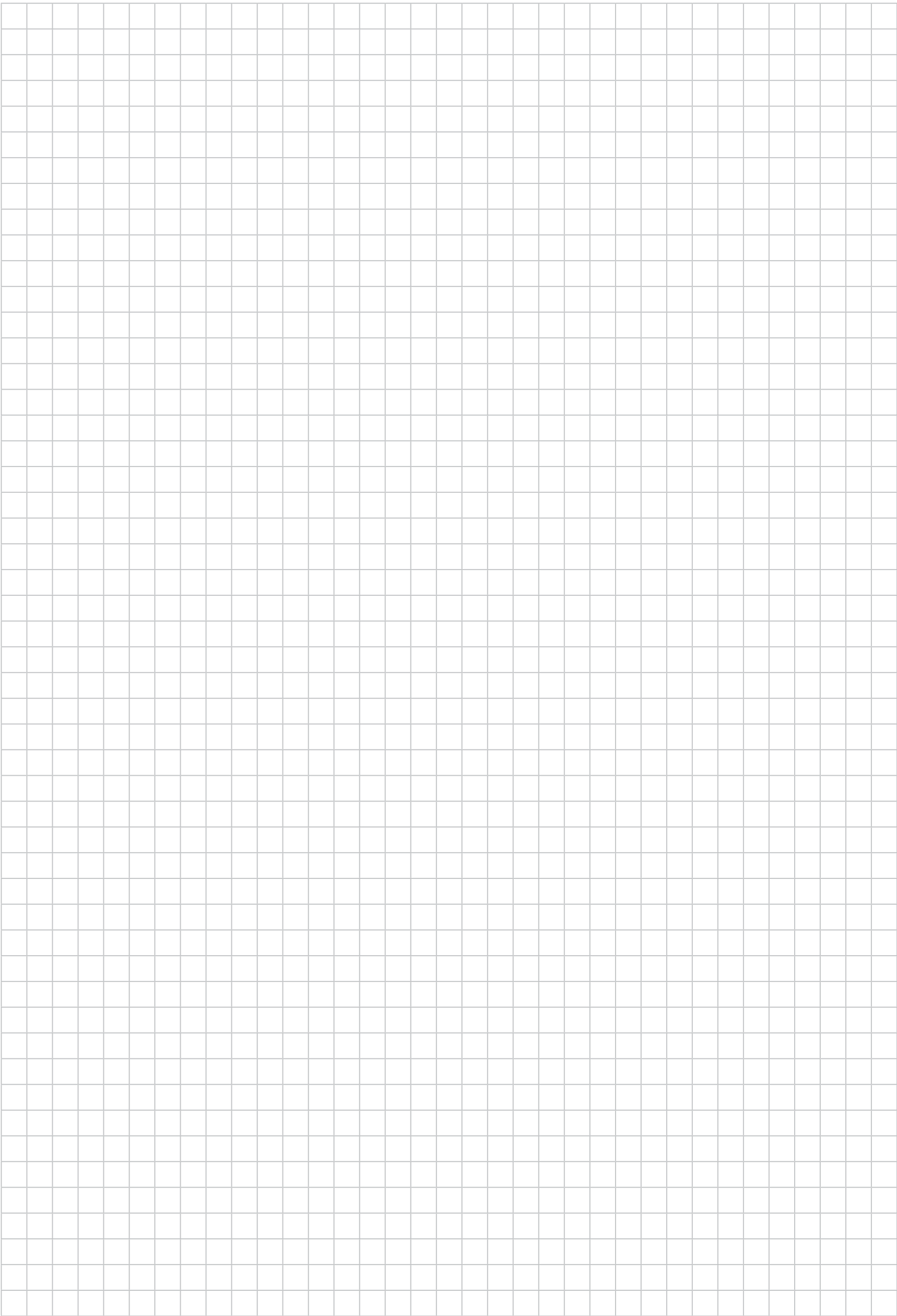
O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

B3214



B1

Свёрла с пластинами

B1

	  	  				
Глубина сверления	2,5 x D _C	1,3 x D _C	3 x D _C	3 x D _C	5 x D _C	

						
Обозначение	D4240	D4140	D4140	D4140	D4140	

Диапазон Ø

[mm]	12–29,99	12–25,99		12–37,99	12–31,99	
[inch]			0,472–1,22	0,472–1,496	0,472–1,22	
P Сталь	••	••	••	••	••	
M Нержавеющая сталь	••	••	••	••	••	
K Чугун	••	••	••	••	••	
N Цветные металлы	••	••	••	••	••	
S Жаропрочные сплавы	••	••	••	••	•	
H Материалы высокой твёрдости						
O Прочее						

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

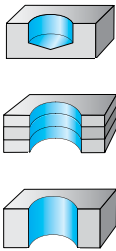
D4240

D4140

D4140

D4140

D4140



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



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

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

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



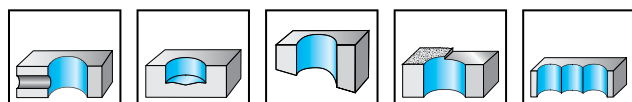
D4140	D4140	D4140	D4140
-------	-------	-------	-------

Сверла с пластинами

D4120 mm

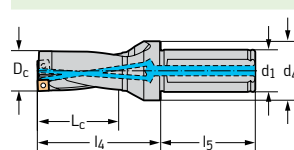
2×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

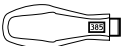
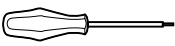
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-02-13.50F20-P41	13,5	27	47	20	0,23	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
D4120-02-14.00F20-P41	14	28	48	20	0,19	1 1	
D4120-02-14.50F20-P41	14,5	29	49	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.00F20-P41	15	30	50	20	0,24	1 1	
D4120-02-15.50F20-P41	15,5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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

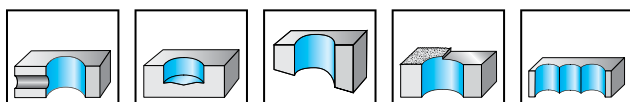
B1

Сверла с пластинами

D4120 mm

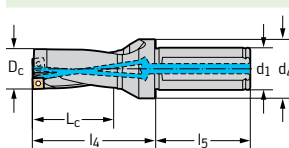
 $2 \times D_c$
 $Z = 1$

B1



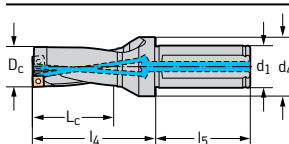
	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Обозначение	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-02-24.50F25-P44	24,5	49	74	25	0,47	1 1	P484 . P-4R- .. P484 . C-4R- ..
D4120-02-25.00F25-P44	25	50	75	25	0,42	1 1	
D4120-02-25.50F32-P44	25,5	51	83	32	0,76	1 1	
D4120-02-26.00F32-P44	26	52	84	32	0,72	1 1	
D4120-02-26.50F32-P44	26,5	53	85	32	0,78	1 1	
D4120-02-27.00F32-P44	27	54	86	32	0,77	1 1	
D4120-02-27.50F32-P44	27,5	55	87	32	0,8	1 1	
D4120-02-28.00F32-P44	28	56	88	32	0,81	1 1	
D4120-02-28.50F32-P44	28,5	57	89	32	0,74	1 1	
D4120-02-29.00F32-P44	29	58	90	32	0,81	1 1	
D4120-02-29.50F32-P45	29,5	59	91	32	0,83	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
D4120-02-30.00F32-P45	30	60	92	32	0,77	1 1	
D4120-02-31.00F32-P45	31	62	94	32	0,87	1 1	
D4120-02-32.00F32-P45	32	64	96	32	0,82	1 1	
D4120-02-33.00F32-P45	33	66	98	32	0,91	1 1	
D4120-02-34.00F32-P45	34	68	100	32	0,94	1 1	
D4120-02-35.00F32-P45	35	70	102	32	0,97	1 1	



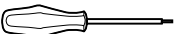
с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

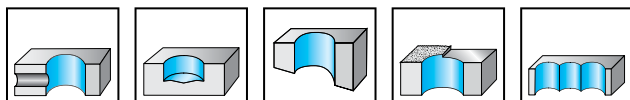
B1

Сверла с пластинами

D4120 mm

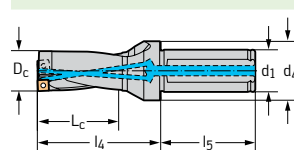
 $2 \times D_c$
 $Z = 1$

B1



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

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Обозначение

 D_c
mm

 L_c
mm

 l_4
mm

 d_1
mm

Кол-во
пластин

Тип

D4120-02-36.00F32-P46

36

72

104

32

0,96

1
1

P484 . P-6R- ..
P484 . C-6R- ..

D4120-02-37.00F40-P46

37

74

114

40

1,48

1
1

D4120-02-38.00F40-P46

38

76

116

40

1,52

1
1

D4120-02-39.00F40-P46

39

78

118

40

1,55

1
1

D4120-02-40.00F40-P46

40

80

120

40

1,45

1
1

D4120-02-41.00F40-P46

41

82

122

40

1,64

1
1

D4120-02-42.00F40-P46

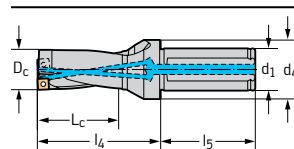
42

84

124

40

1,67

1
1


с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120-02-43.00F40-P47

43

86

126

40

1,67

1
1

P484 . P-7R- ..
P484 . C-7R- ..

D4120-02-44.00F40-P47

44

88

128

40

1,71

1
1

D4120-02-45.00F40-P47

45

90

130

40

1,76

1
1

D4120-02-46.00F40-P47

46

92

132

40

1,81

1
1

D4120-02-47.00F40-P47

47

94

134

40

1,84

1
1

D4120-02-48.00F40-P47

48

96

136

40

1,91

1
1

D4120-02-49.00F40-P47

49

98

138

40

1,9

1
1

D4120-02-50.00F40-P47

50

100

140

40

2,01

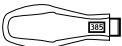
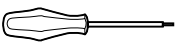
1
1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

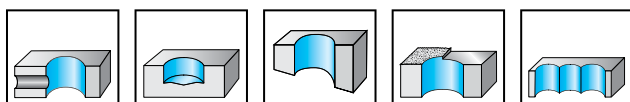
Сверла с пластинами

D4120

2×D_c

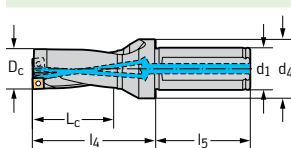
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

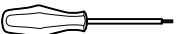
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-02-51.00F40-P48	51	102	142	40	2,09	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120-02-52.00F40-P48	52	104	144	40	2,04	1 1	
D4120-02-53.00F40-P48	53	106	146	40	2,21	1 1	
D4120-02-54.00F40-P48	54	108	148	40	2,28	1 1	
D4120-02-55.00F40-P48	55	110	150	40	2,35	1 1	
D4120-02-56.00F40-P48	56	112	152	40	2,42	1 1	
D4120-02-57.00F40-P48	57	114	154	40	2,5	1 1	
D4120-02-58.00F40-P48	58	116	156	40	2,57	1 1	
D4120-02-59.00F40-P48	59	118	158	40	2,65	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

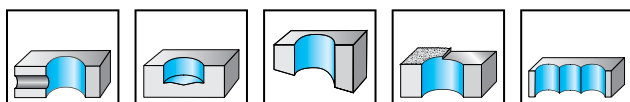
B1

Сверла с пластинами

D4120 mm

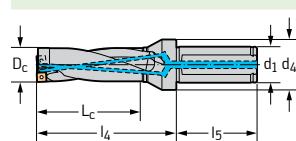
 $3 \times D_c$
 $Z = 1$

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

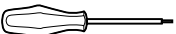
Обозначение	D_c mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-03-13.50F20-P41	13,5	40,5	60,5	20	0,16	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
D4120-03-14.00F20-P41	14	42	62	20	0,17	1 1	
D4120-03-14.50F20-P41	14,5	43,5	63,5	20	0,24	1 1	
D4120-03-15.00F20-P41	15	45	65	20	0,2	1 1	
D4120-03-15.50F20-P41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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

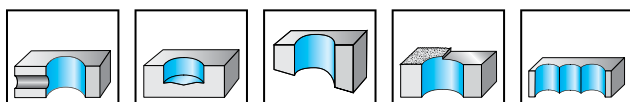
Сверла с пластинами

D4120 mm

3×D_c

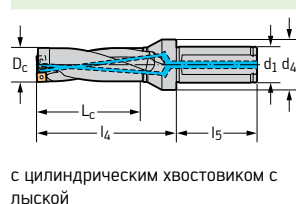
Z = 1

B1



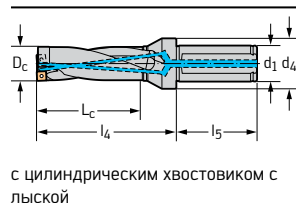
	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

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



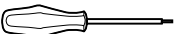
с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

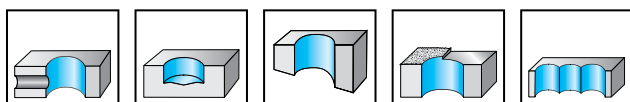
Сверла с пластинами

D4120 mm

3×D_c

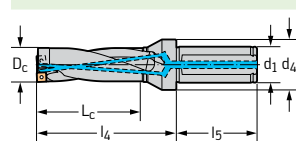
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Обозначение

D_c
mm

L_c
mm

l₄
mm

d₁
mm

Кол-во
пластин

Тип

D4120-03-36.00F32-P46

36

108

140

32

1,02

1

P484 . P-6R- ..

D4120-03-37.00F40-P46

37

111

151

40

1,68

1

P484 . C-6R- ..

D4120-03-38.00F40-P46

38

114

154

40

1,17

1

D4120-03-39.00F40-P46

39

117

157

40

1,76

1

D4120-03-40.00F40-P46

40

120

160

40

1,82

1

D4120-03-41.00F40-P46

41

123

163

40

1,88

1

D4120-03-42.00F40-P46

42

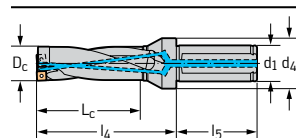
126

166

40

1,94

1



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120-03-43.00F40-P47

43

129

169

40

1,98

1

P484 . P-7R- ..

D4120-03-44.00F40-P47

44

132

172

40

2,03

1

P484 . C-7R- ..

D4120-03-45.00F40-P47

45

135

175

40

2,11

1

D4120-03-46.00F40-P47

46

138

178

40

2,17

1

D4120-03-47.00F40-P47

47

141

181

40

2,25

1

D4120-03-48.00F40-P47

48

144

184

40

2,34

1

D4120-03-49.00F40-P47

49

147

187

40

2,41

1

D4120-03-50.00F40-P47

50

150

190

40

2,5

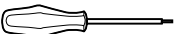
1

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

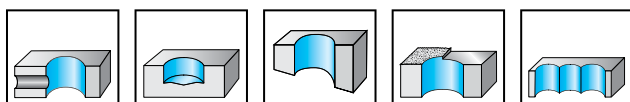
Сверла с пластинами

D4120 mm

3×D_c

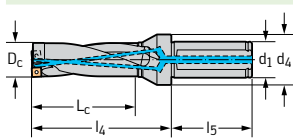
Z = 1

B1



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

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

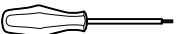
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-03-51.00F40-P48	51	153	193	40	2,53	1 1	P484 . P-8R- .. P484 . C-8R- ..
D4120-03-52.00F40-P48	52	156	196	40	2,6	1 1	
D4120-03-53.00F40-P48	53	159	199	40	2,7	1 1	
D4120-03-54.00F40-P48	54	162	202	40	2,8	1 1	
D4120-03-55.00F40-P48	55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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

Сверла с пластинами

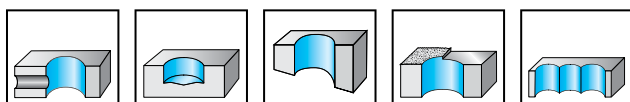
D4120

mm


4×D_C

Z = 1

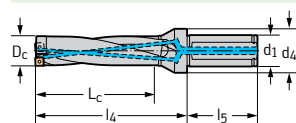
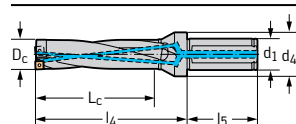
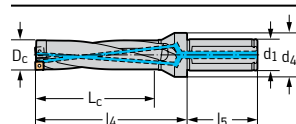
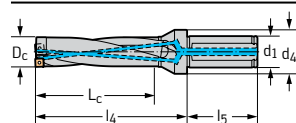
B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

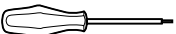
Обозначение	D _C mm	L _C mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-04-17.00F25-P42	17	68	93	25	0,45	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
D4120-04-18.00F25-P42	18	72	97	25	0,46	1 1	
D4120-04-19.00F25-P42	19	76	101	25	0,47	1 1	
D4120-04-20.00F25-P42	20	80	105	25	0,49	1 1	
D4120-04-21.00F25-P43	21	84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


с цилиндрическим хвостовиком с
лыской

с цилиндрическим хвостовиком с
лыской

с цилиндрическим хвостовиком с
лыской

с цилиндрическим хвостовиком с
лыской

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

Сверла с пластинами

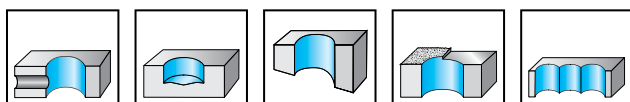
D4120

mm


4×D_c

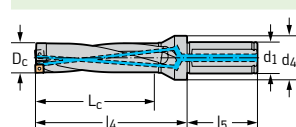
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Обозначение

D_c
mm

L_c
mm

l₄
mm

d₁
mm

kg

Кол-во
пластин

Тип

D4120-04-36.00F32-P46

36

144

176

32

1,26

1

P484 . P-6R- ..

D4120-04-37.00F40-P46

37

148

188

40

1,82

1

P484 . C-6R- ..

D4120-04-38.00F40-P46

38

152

192

40

1,19

1

D4120-04-39.00F40-P46

39

156

196

40

1,96

1

D4120-04-40.00F40-P46

40

160

200

40

2,04

1

D4120-04-41.00F40-P46

41

164

204

40

2,21

1

D4120-04-42.00F40-P46

42

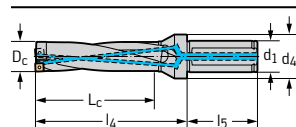
168

208

40

2,2

1



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120-04-43.00F40-P47

43

172

212

40

2,23

1

P484 . P-7R- ..

D4120-04-44.00F40-P47

44

176

216

40

2,32

1

P484 . C-7R- ..

D4120-04-45.00F40-P47

45

180

220

40

2,4

1

D4120-04-46.00F40-P47

46

184

224

40

2,5

1

D4120-04-47.00F40-P47

47

188

228

40

2,62

1

D4120-04-48.00F40-P47

48

192

232

40

2,7

1

D4120-04-49.00F40-P47

49

196

236

40

2,84

1

D4120-04-50.00F40-P47

50

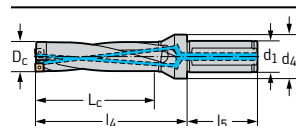
200

240

40

2,95

1



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120-04-51.00F40-P48

51

204

244

40

2,98

1

P484 . P-8R- ..

D4120-04-52.00F40-P48

52

208

248

40

3,11

1

P484 . C-8R- ..

D4120-04-53.00F40-P48

53

212

252

40

3,25

1

D4120-04-54.00F40-P48

54

216

256

40

3,32

1

D4120-04-55.00F40-P48

55

220

260

40

3,44

1

D4120-04-56.00F40-P48

56

224

264

40

3,6

1

D4120-04-57.00F40-P48

57

228

268

40

3,8

1

D4120-04-58.00F40-P48

58

232

272

40

3,97

1

D4120-04-59.00F40-P48

59

236

276

40

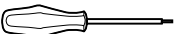
4,09

1

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

Сверла с пластинами

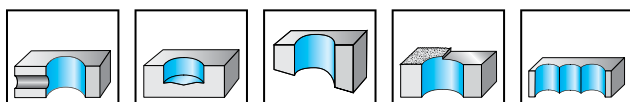
D4120

mm


5×D_c

Z = 1

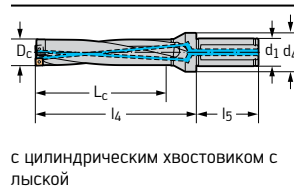
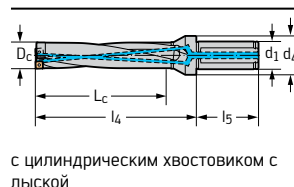
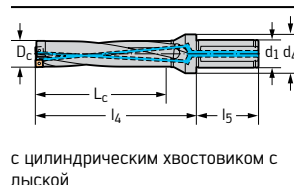
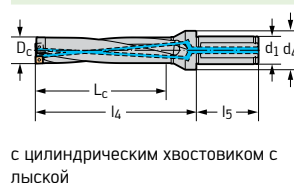
B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Инструмент

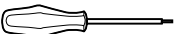
Обозначение	D _c mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D4120-05-17.00F25-P42	17	85	110	25	0,39	1 1	P484 . P-2R- .. P484 . C-2R- ..
D4120-05-18.00F25-P42	18	90	115	25	0,47	1 1	
D4120-05-19.00F25-P42	19	95	120	25	0,49	1 1	
D4120-05-20.00F25-P42	20	100	125	25	0,51	1 1	
D4120-05-21.00F25-P43	21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



Assembly parts

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

Accessories

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

B1

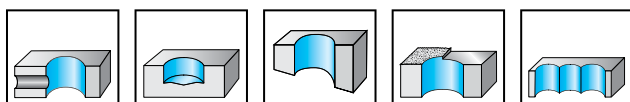
Сверла с пластинами

D4120

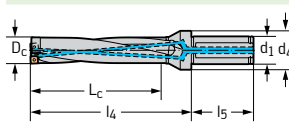
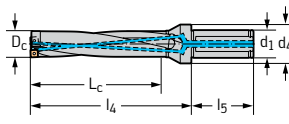
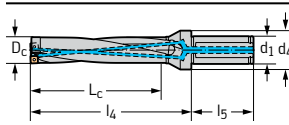
mm


5×D_c

Z = 1



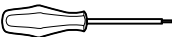
	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

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

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

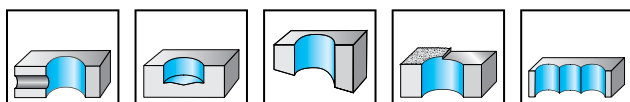
Сверла с пластинами

D4120 inch

2×D_c

Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент

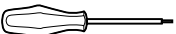
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.02-13.49F19-P41	0,531	1,062	1,849	0,750	0,009	1 1	P484 . P-1R- ... P484 . C-1R- ...
	D4120.02-13.89F19-P41	0,547	1,094	1,881	0,750	0,009	1 1	
	D4120.02-14.27F19-P41	0,562	1,124	1,911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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

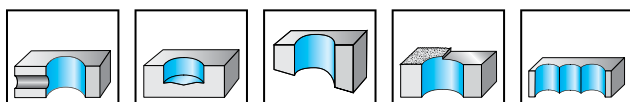
Сверла с пластинами

D4120 inch

2×D_C

Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент

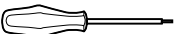
	Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.02-24.59F31-P44	0,968	1,936	3,07	1,250	0,028	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.02-24.99F31-P44	0,984	1,968	3,100	1,250	0,028	1 1	
	D4120.02-25.40F31-P44	1,000	2,000	3,130	1,250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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

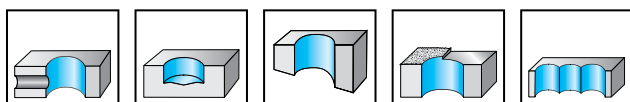
B1

Сверла с пластинами

D4120 inch

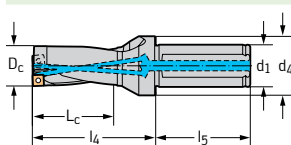
 $2 \times D_c$
 $Z = 1$

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

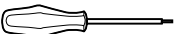
Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D4120.02-50.80F51-P48	2,000	4,000	5,62	2,000	0,106	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120.02-52.37F51-P48	2,062	4,124	5,74	2,000	0,11	1 1	
D4120.02-53.98F51-P48	2,125	4,250	5,87	2,000	0,115	1 1	
D4120.02-55.55F51-P48	2,187	4,374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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

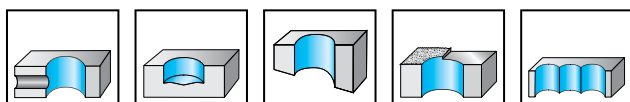
B1

Сверла с пластинами

D4120 inch

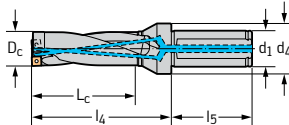
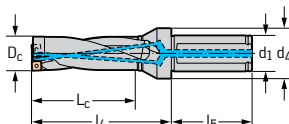
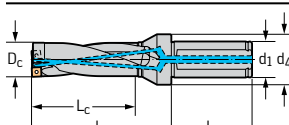
3×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент

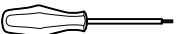
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-13.49F19-P41	0,531	1,593	2,380	0,750	0,007	1 1	P484 . P-1R- .. P484 . C-1R- ..
	D4120.03-13.89F19-P41	0,547	1,641	2,428	0,750	0,007	1 1	
	D4120.03-14.27F19-P41	0,562	1,686	2,473	0,750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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

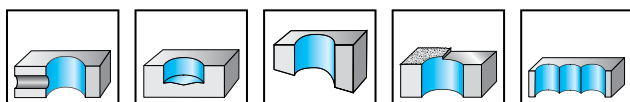
B1

Сверла с пластинами

D4120 inch

3×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

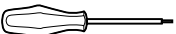
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.03-24.59F31-P44	0,968	2,904	4,030	1,250	0,026	1 1	P484 . P-4R- ... P484 . C-4R- ...
	D4120.03-24.99F31-P44	0,984	2,952	4,080	1,250	0,027	1 1	
	D4120.03-25.40F31-P44	1,000	3,000	4,130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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

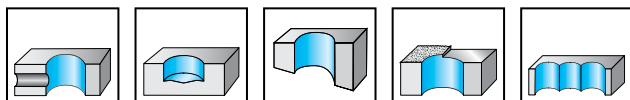
B1

Сверла с пластинами

D4120 inch

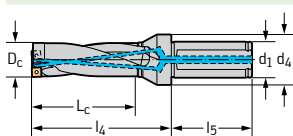
 $3 \times D_c$
 $Z = 1$

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●		

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

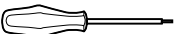
Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_{bs}	Кол-во пластин	Тип
D4120.03-50.80F51-P48	2,000	6,000	7,62	2,000	0,125	1 1	P484 . P-8R- ... P484 . C-8R- ...
D4120.03-52.37F51-P48	2,062	6,186	7,810	2,000	0,131	1 1	
D4120.03-53.98F51-P48	2,125	6,375	8,000	2,000	0,137	1 1	
D4120.03-55.55F51-P48	2,187	6,561	8,180	2,000	0,144	1 1	
D4120.03-57.15F51-P48	2,250	6,750	8,37	2,000	0,152	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

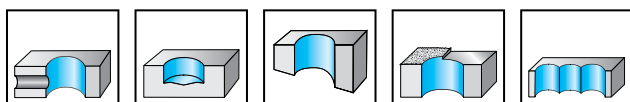
Сверла с пластинами

D4120 inch

4×D_C

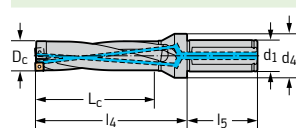
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

Обозначение

D_C

inch

L_C

inch

l₄

inch

d₁

inch


Кол-во
пластин

Тип

D4120.04-16.66F26-P42

0,656

2,624

3,62

1,000

0,016

1

P484 . P-2R- ..

D4120.04-17.04F26-P42

0,671

2,684

3,680

1,000

0,017

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-17.45F26-P42

0,687

2,748

3,750

1,000

0,017

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-17.86F26-P42

0,703

2,812

3,810

1,000

0,017

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-18.24F26-P42

0,718

2,872

3,87

1,000

0,017

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-19.05F26-P42

0,750

3,000

4,000

1,000

0,018

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-19.43F26-P42

0,765

3,060

4,060

1,000

0,018

1

P484 . C-2R- ..

D4120.04-19.84F26-P42

0,781

3,124

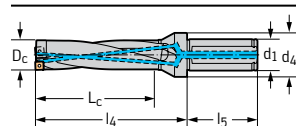
4,12

1,000

0,018

1

P484 . C-2R- ..



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120.04-20.62F26-P43

0,812

3,248

4,250

1,000

0,019

1

P484 . P-3R- ..

D4120.04-21.41F26-P43

0,843

3,372

4,37

1,000

0,019

1

P484 . C-3R- ..

D4120.04-22.23F31-P43

0,875

3,500

4,630

1,250

0,030

1

P484 . C-3R- ..

D4120.04-23.01F31-P43

0,906

3,624

4,750

1,250

0,029

1

P484 . C-3R- ..

D4120.04-23.39F31-P43

0,921

3,684

4,810

1,250

0,027

1

P484 . C-3R- ..

D4120.04-23.80F31-P43

0,937

3,748

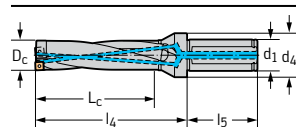
4,880

1,250

0,031

1

P484 . C-3R- ..



с цилиндрическим хвостовиком с лыской

D4120.04-24.59F31-P44

0,968

3,872

5,000

1,250

0,028

1

P484 . P-4R- ..

D4120.04-24.99F31-P44

0,984

3,936

5,07

1,250

0,032

1

P484 . C-4R- ..

D4120.04-25.40F31-P44

1,000

4,000

5,130

1,250

0,032

1

P484 . C-4R- ..

D4120.04-26.57F31-P44

1,046

4,184

5,310

1,250

0,031

1

P484 . C-4R- ..

D4120.04-26.97F31-P44

1,062

4,248

5,380

1,250

0,034

1

P484 . C-4R- ..

D4120.04-28.17F31-P44

1,109

4,436

5,57

1,250

0,034

1

P484 . C-4R- ..

D4120.04-28.58F31-P44

1,125

4,500

5,630

1,250

0,035

1

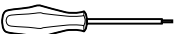
P484 . C-4R- ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

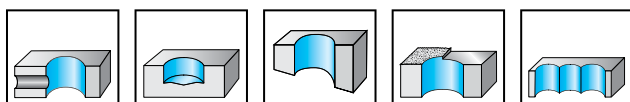
Сверла с пластинами

D4120 inch

4×D_C

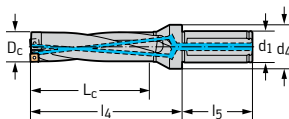
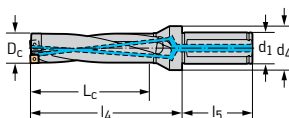
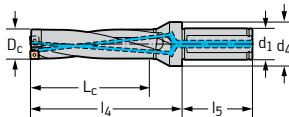
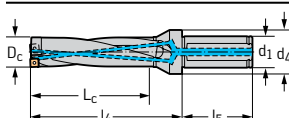
Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

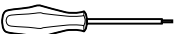
	Обозначение	D _C inch	L _C inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.04-29.74F31-P45	1,171	4,684	5,810	1,250	0,036	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120.04-30.15F31-P45	1,187	4,748	5,880	1,250	0,039	1 1	
	D4120.04-31.75F31-P45	1,250	5,000	6,130	1,250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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1

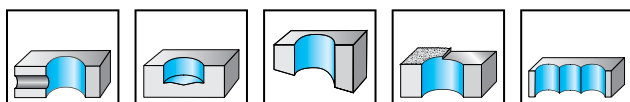
Сверла с пластинами

D4120 inch

5×D_c

Z = 1

B1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Инструмент

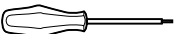
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-16.66F26-P42	0,656	3,280	4,280	1,000	0,018	1 1	P484 . P-2R- ... P484 . C-2R- ...
	D4120.05-17.04F26-P42	0,671	3,355	4,355	1,000	0,019	1 1	
	D4120.05-17.45F26-P42	0,687	3,435	4,435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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

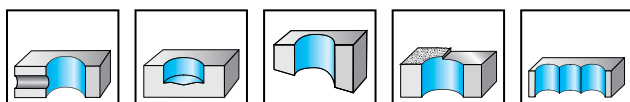
B1

Сверла с пластинами

D4120 inch

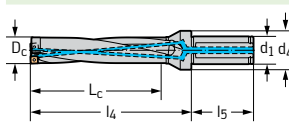
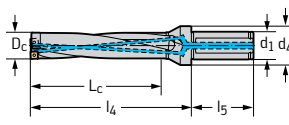
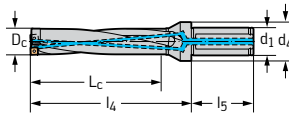
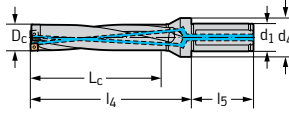
5×D_c

Z = 1



	P	M	K	N	S	H	O
D4120	●●		●●	●●			

Инструмент

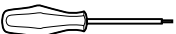
	Обозначение	D _c inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком с лыской	D4120.05-29.74F31-P45	1,171	5,855	6,985	1,250	0,042	1 1	P484 . P-5R- .. P484 . C-5R- ..
	D4120.05-30.15F31-P45	1,187	5,935	7,065	1,250	0,042	1 1	
	D4120.05-31.75F31-P45	1,250	6,250	7,380	1,250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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

B1



В – Обработка резьбы

В4: Нарезание резьбы		Стр.
Нарезание резьбы	Обзор программы	
	Метчики твердосплавные	212
	Метчики HSS-E (-PM)	214
	Система обозначений	226
	Информация для заказа	
	Метчики HSS-E (-PM)	228
В5: Раскатывание резьбы		Стр.
Раскатывание резьбы	Обзор программы	
	Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	238
В6: Резьбофрезерование		Стр.
Резьбофрезерование	Резьбофрезерование	242
	Система обозначений	249
	Информация для заказа	
	Резьбофрезерование	250
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	254
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	282

Метчики твердосплавные

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

NEW

NEW



Обозначение	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N	
-------------	---------------	---------------	---------------	-------------	------------	--

Вид резьбы

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

Резьба под проволоочные вставки

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

Страница в каталоге

236

235

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

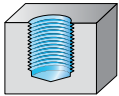
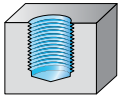
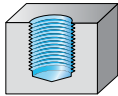
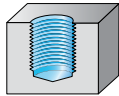
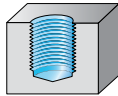
prototex-hsc

TC388

TC389

paradur-hs

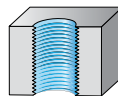
paradur-n

					
	2 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3,5 x D _N	3,5 x D _N
					
	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
	✓	✓	✓	✓	✓
	✓	✓		✓	
	6HX	6HX	6H	6HX	6H
	axial	axial	axial	axial	axial
	C	E	C	C	C
	TICN		TICN	TAFT	
	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
	••				
	••	••	•	••	••
		••	••	•	••
			•		
	••		•		
			••	•	•
					
	paradur-hsc	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

1 x D_N

1 x D_N

1 x D_N

1 x D_N

1 x D_N


Обозначение

AMB

AMB Inox

MMB

Protostep Inox

Prototex® OS

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволоочные вставки

Допуск

6G / 7G

6HX

6H

6HX

6H

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

18 P

18 P

NA

B

Покрытие/сплав

NID / TIN

NID

VAP

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

P Сталь

••

••

••

M Нержавеющая сталь

••

••

K Чугун

N Цветные металлы

•

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

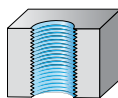
amb

amb-inox

mmb

protostep-inox

prototex-os



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



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

	✓	✓		✓	✓	✓	✓
	✓	✓					✓
	✓						

		✓					
--	--	---	--	--	--	--	--

			✓				
--	--	--	---	--	--	--	--

	✓						
--	---	--	--	--	--	--	--

	2B / 3B / 4H / 4HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H	6H	6H
--	--------------------	----------	----	-------------	----	----	----

	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	axial	наружный
--	----------	----------	----------	----------	----------	-------	----------

	B	B	24 P	B	D	B	B
--	---	---	------	---	---	---	---

	TICN	ACN				TIN	TICN / TIN
--	------	-----	--	--	--	-----	------------

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

	••		••	••	••	•	•
--	----	--	----	----	----	---	---

	••					•	•
--	----	--	--	--	--	---	---

			••	••	••		
--	--	--	----	----	----	--	--

	•		••	••	••	•	•
--	---	--	----	----	----	---	---

	••	••					
--	----	----	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--

			•	•			
--	--	--	---	---	--	--	--



prototex-tini



prototex-tini-plus



tmb



kmb-h



paradur-n



prototex-megasprint

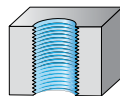


prototex-sprint

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Обозначение	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X-pert M	Prototex® X-pert N	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	
Вид резьбы						
M	✓	✓	✓	✓	✓	
MF	✓	✓		✓		
UNC / UNF / UN-8		✓		✓		
G / Rc / Rp		✓		✓		
MJ / UNJC / UNJF						
NPT / NPTF						
Pg / BSW / Tr				✓		
Резьба под проволочные вставки		✓		✓		
Допуск	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX	6H	2B / 3B / 4H / 6G /	6H	
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	
Форма заборного конуса	B	B	B	B	B	
Покровие/сплав	THL / TIN	TICN / TIN / VAP		TICN / TIN / unbeschichtet		
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	
P Сталь	••	•		••	••	
M Нержавеющая сталь	••	••				
K Чугун	••				••	
N Цветные металлы	••		••	•	••	
S Жаропрочные сплавы	••		•			
H Материалы высокой твердости						
O Прочее	••		•	•	•	

Страница в каталоге

QR-код



prototex-



prototex-xpert-m



prototex-xpert-n

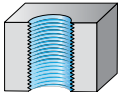
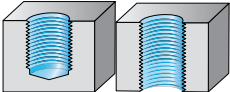


prototex-xpert-p



prototex-xpert-p-az

www.walter-tools.com/woc/

							
	3,5 x D _N	3,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
							
	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓	✓	✓				
	✓	✓					
	✓		✓				
	2B / 6GX / 6HX / наружный / axial	2B / 6H наружный	6H / NORMAL наружный	6H наружный	6H наружный	6HX наружный	6HX наружный
	B	B	C	C	C	C	C
	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN			VAP	NID
	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E
	••	••			•	•	
	••	••				•	
	••	••	•	••	•		
	••	••	••	••	•		
							•
			•	•			
							
	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h	paradur-h-az	hgb	hgb-inox	hgb-ti

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

2 x D_N

2 x D_N

3 x D_N

3 x D_N

3 x D_N


Обозначение

Paradrur® AP

Paradrur® FT

KMB Ms

Paradrur® Eco CI

Paradrur® X-pert K

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволоочные вставки

Допуск

6HX

6H

6H / NORMAL

2B / 6HX / NORMAL

6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

C

D

E / F

C / E

C

Покрытие/сплав

NIT

NID / TiCN

TAFT

Сплав

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

•

Страница в каталоге

QR-код



paradrur-ap



paradrur-ft



kmb-ms

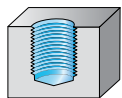
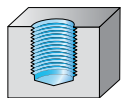
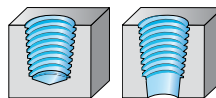


paradrur-eco-ci



paradrur-xpert-k

www.walter-tools.com/woc/

3 x D_N3,5 x D_N

Selection



TC115 Perform



TC130 Supreme



Paradur Inox®



Paradur Inox® 40



Paradur® H



Paradur® N



Paradur® Ni

		✓					
		✓					
✓							
			✓	✓	✓	✓	✓
2B	6HX	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL
наружный	axial	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
C	C	C	C	C	C	C	C
WY80AA	WY80AA / WY80EH	THL / VAP			unbeschichtet	VAP	TICN
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
••	••	••	••	••	••	••	•
••	••	••	••	••	••	••	
••	••	•	•	•	•	••	
•	•		•	••	••	••	
							••
	•			•			

228



TC115



TC130



paradur-inox



paradur-inox-40



paradur-h



paradur-n

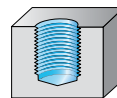


paradur-ni

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

1,5 x D_N

1,5 x D_N

1,5 x D_N

1,5 x D_N

1,5 x D_N


Обозначение

Paradur Inox® 25

Paradur® HN

Paradur® N

Paradur® Ni

Paradur® Ni 10

Вид резьбы

M

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

✓

NPT / NPTF

✓

✓

Pg / BSW / Tr

✓

✓

Резьба под проволоочные вставки

✓

✓

Допуск

6HX / NORMAL

6HX

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

2B / 3B / 4H / 4HX

3B / 4H / 6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

E

E

C

C

C

Покровие/сплав

TIN

TICN / TIN

TICN

TIN

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

••

••

••

••

••

M Нержавеющая сталь

••

••

••

••

••

K Чугун

••

••

••

••

••

N Цветные металлы

••

••

••

•

•

S Жаропрочные сплавы

••

••

••

••

••

H Материалы высокой твердости

••

••

••

••

••

O Прочее

••

••

••

••

••

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

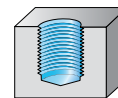
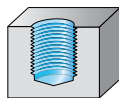
paradur-inox-25

paradur-hn

paradur-n

paradur-ni

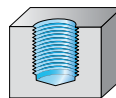
paradur-ni-10



paradur-xpert-m

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2,5 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Обозначение

TC121 Supreme

TC122 Supreme

KMB WST

Paradur® Eco CI

Paradur® Eco Plus

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

✓

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки

Допуск

6HX

6HX

6H

6HX

2B / 6GX / 6HX /

Подвод СОЖ

наружный / axial

axial

наружный

axial / axial

наружный / axial / axial

Форма заборного конуса

C

C

C

C / E

C / E

Покрытие/сплав

WW60RG / WY80BD

WW60BC

TICN

THL / TIN

Сплав

HSS-E-PM

HSS-E-PM

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

● ●

● ●

● ●

● ●

● ●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

● ●

● ●

K Чугун

●

●

●

● ●

● ●

N Цветные металлы

●

●

●

● ●

● ●

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

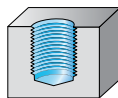
TC121

TC122

kmb-wst

paradur-eco-ci

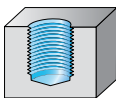
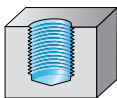
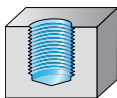
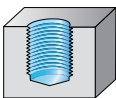
paradur-eco-plus



	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N	3 x D _N
							
	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X-pert N	Paradur® X-pert P	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	✓		✓	✓		✓	
			✓	✓		✓	
	✓		✓	✓			
				✓			
			✓	✓			
	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H /	2B / 3B / 4H / 6G /	6H	2B / 6H	6HX
	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
	C	C	C	C	C	C / E	C
	TIN / VAP	CRN		THL / TIN		WY80AA / WY80FC	WW60AG
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM
	••	•		••	••	••	••
						••	
	•					••	
	•	••	••	•	•	•	•
		••	•				
		••	•	•	•		
							
	paradur-uni	paradur-wlm-	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120

B4

Метчики быстрорежущие HSS-E(-PM)

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

Selection



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

Страница в каталоге

232

QR-код



TC142



paradur-ht



paradur-nh

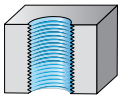


paradur-short-



TC130

www.walter-tools.com/woc/



1,5 x D_N

2 x D_N



Paradur® Combi

Prototex® TiNi



6H

2B / 3B

наружный

наружный

C

B

TICN

HSS-E

HSS-E-PM



paradur-combi



prototex-tini

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

Пример:

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

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

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

B4

Система обозначений сплавов
твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	W	60	AG
Walter	1	2	3

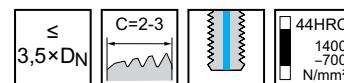
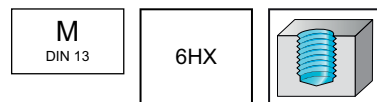
1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрытие
Твёрдый сплав	Износостойкость 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	FC С паротермической обработкой AA TiN AG TiNK/vap BA TiCN BD TiCN BC TiCN EH AlCrTiN RG TiAlN TU AlTiSiN
HSS-E-PM W		
HSS-E Y		

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

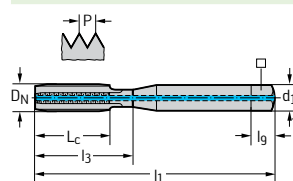


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



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

DIN 371



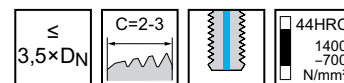
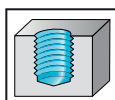
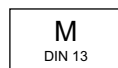
Обозначение	DN	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d _{1null} mm	□	lg mm	N	WY80AA	WY80EH
★ TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3	✗	✗
★ TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3	✗	✗
★ TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3	✗	✗
★ TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3	✗	✗
★ TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10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

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme mm

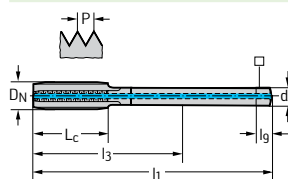


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



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

DIN 376



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

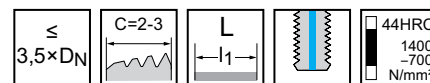
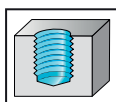
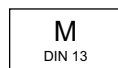
B4

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme mm

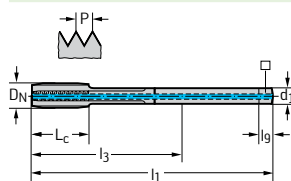


- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance



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

~DIN 376 L



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

B4

Метчики машинные HSS-E

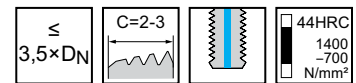
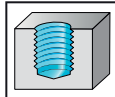
TC130 Supreme mm



- WY80AA: High Performance
- WY80EH: Excellent Performance

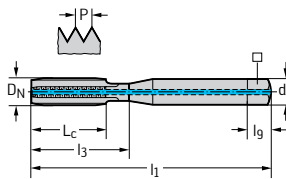
MF
DIN 13

6HX



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

DIN 374



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

B4

Метчики машинные HSS-E
TC130 Supreme

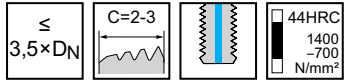
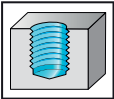
mm



– WY80AA: High Performance

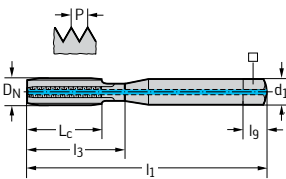
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

DIN 2184-1



Обозначение	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1null mm	□	l9 mm	N	WY80AA
★ TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3	✗
★ TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3	✗
★ TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3	✗

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme

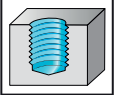
mm



– WY80AA: High Performance

UNC
ASME B1.1

2B



$\leq 3,5 \times D_N$

$C=2-3$



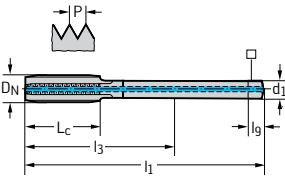
44HRC

1400-700

N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

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



Метчики машинные, твердосплавные

TC389 Supreme

mm



- Метчики для обработки материалов повышенной твердости

– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

≤
2×D_N

D=3,5-5



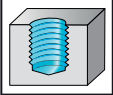
65HRC

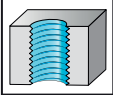
55HRC

M

DIN 13

6HX

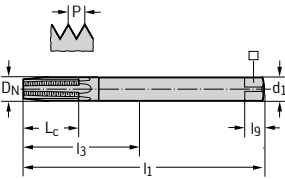




	P	M	K	N	S	H	O
WE10BA TC389-M-CD					●	●●	
TC389 TC389-M-CD					●	●●	

~DIN 371											
Обозначение		D _N	P mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₁ h6 mm		l _g mm	N	WE10BA
★ TC389-M3-CD-WE10TU		M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4	☺
★ TC389-M4-CD-WE10TU		M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5	☺
★ TC389-M5-CD-WE10TU		M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5	☺
★ TC389-M6-CD-WE10TU		M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5	☺
★ TC389-M8-CD-WE10TU		M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5	☺
★ TC389-M10-CD-WE10TU		M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5	☺
★ TC389-M12-CD-WE10TU		M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6	☺
★ TC389-M16-CD-WE10TU		M 16	2	110	44	65	16	12	15	6	☺

без шейки

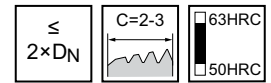


Метчики машинные, твердосплавные

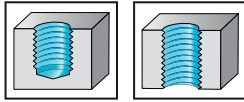
TC388 Supreme



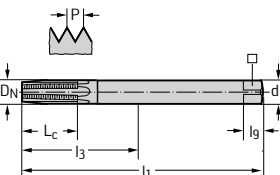
- Метчики для обработки материалов повышенной твердости
- Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

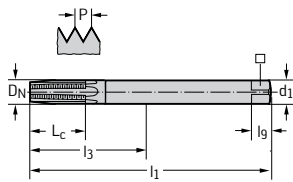


G (BSP)
DIN EN ISO 228



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

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



без шейки

Раскатывание резьбы

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $3 \times D_N$


Обозначение

Protodyn® Eco LM

Protodyn® C

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволоочные вставки

Допуск

6HX

6HX

6GX / 6HX / 7GX

6GX / 6HX

6HX

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

наружный

наружный

Форма заборного конуса

C

C

C / D

C

C

Покрытие/сплав

CRN

NID

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60EL

Сплав

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

•

•

••

••

••

M Нержавеющая сталь

•

•

••

•

•

K Чугун

•

•

•

•

•

N Цветные металлы

••

••

••

••

•

S Жаропрочные сплавы

••

••

•

•

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

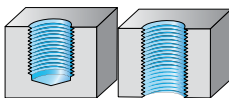
protodyn-eco-lm

protodyn-c

TC410

TC420

TC430



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



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

	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
		✓		✓	✓	✓	✓
				✓	✓		

	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL	6GX / 6HX	6GX / 6HX
	наружный	наружный / axial	наружный	наружный	наружный	наружный / axial	наружный / axial

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

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

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

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



TC470



protodyn-s-synchrospeed



protodyn-sc



protodyn-sf



TC410



TC420

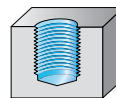
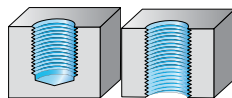


TC430

B 5

Раскатывание резьбы

Вид обработки



Глубина резьбы

 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$
 $3,5 \times D_N$


Обозначение

TC440 Supreme

TC470 Supreme

TC410 Advance

TC420 Supreme

TC430 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки

Допуск

6HX

6HX

6GX

6GX / 6HX

6HX

Подвод СОЖ

наружный / axial

наружный / axial

наружный

наружный / axial

axial

Форма заборного конуса

C

C

E

C / E

C

Покрытие/сплав

WY80AD

WG20EL

WY80AD

WW60AD / WW60BA

WW60AD / WW60EL

Сплав

HSS-E

Carbide

HSS-E

HSS-E-PM

HSS-E-PM

P Сталь

•

••

••

••

••

M Нержавеющая сталь

••

•

•

••

•

K Чугун

•

•

•

•

•

N Цветные металлы

•

•

••

••

•

S Жаропрочные сплавы

•

•

•

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

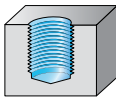
TC440

TC470

TC410

TC420

TC430



3,5 x D_N

3,5 x D_N



TC440 Supreme

TC470 Supreme



6HX

6HX

axial

axial

C

C / E

WY80AD

WG20EL

HSS-E

Carbide



TC440

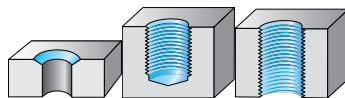


TC470

B 5

Сверла-резьбофр.твердоспл.

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$

Selection

Selection



Обозначение

TC685 Supreme

TC685 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки

Допуск

Подвод СОЖ

наружный / axial

наружный / axial

Форма заборного конуса

Покрытие/сплав

WB10RC

WB10RC

Сплав

Carbide

Carbide

P Сталь

●

●

M Нержавеющая сталь

K Чугун

●

●

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

●

●

H Материалы высокой твердости

●●

●●

O Прочее

Страница в каталоге

250

251

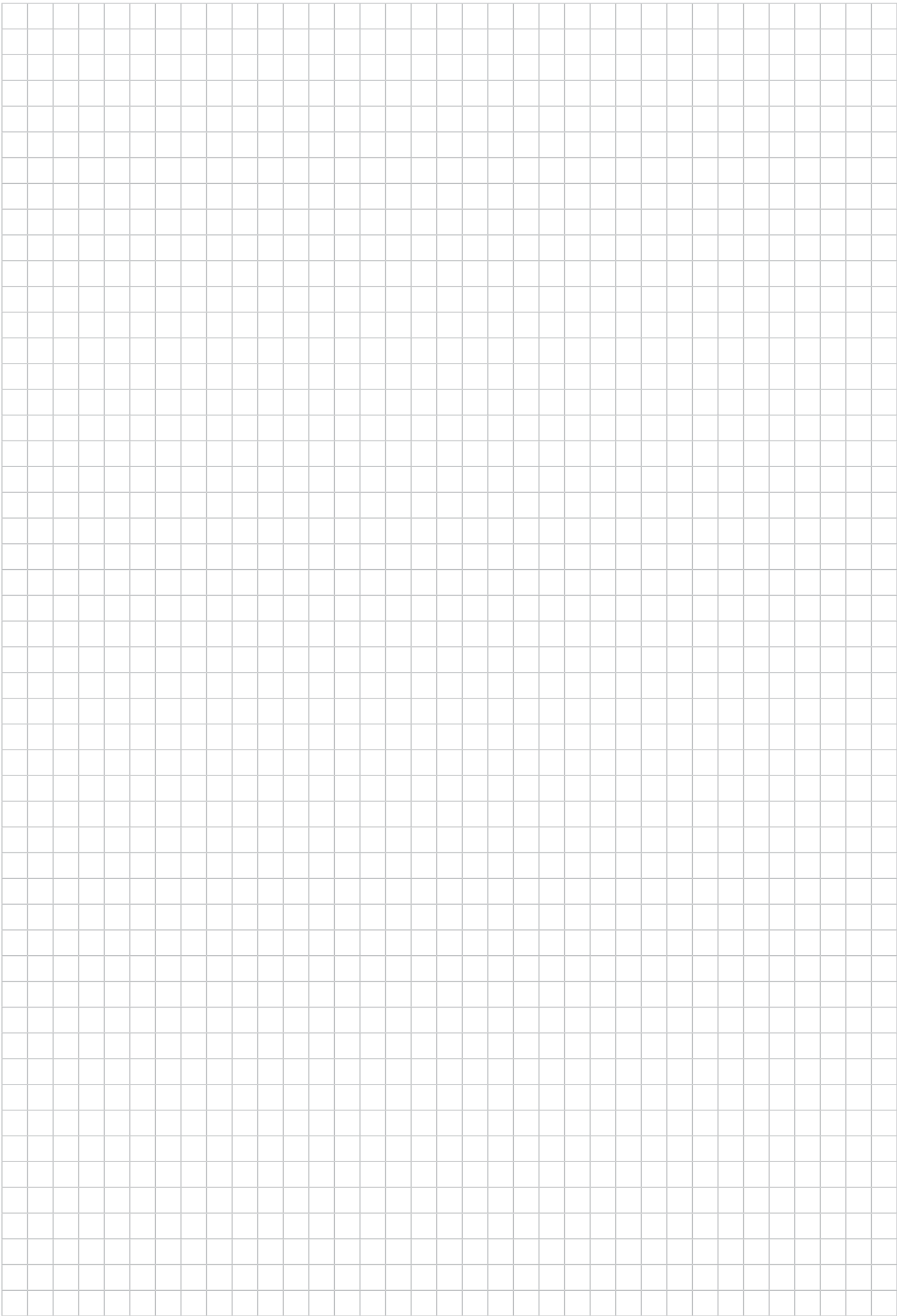
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

TC685

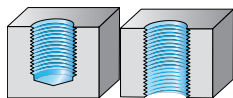
TC685



B 6

Резьбофр.твердоспл. с фаскообразующей ступенью

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$


Обозначение	TMC
-------------	-----

Вид резьбы

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

Резьба под проволоочные вставки

Допуск	
--------	--

Подвод СОЖ наружный / axial

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

Покрытие/сплав	TICN
----------------	------

Сплав	Carbide
-------	---------

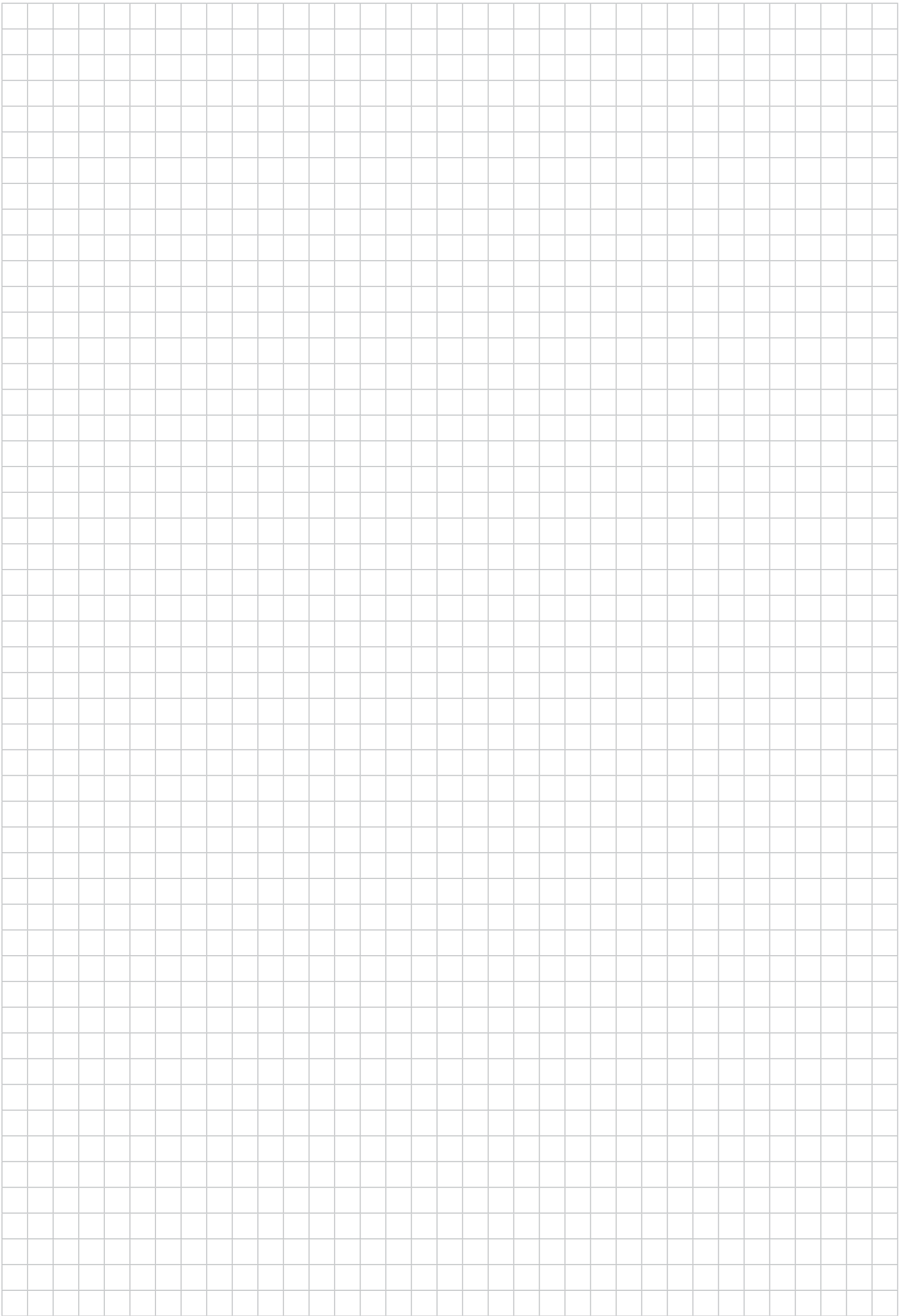
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●●
N Цветные металлы	●●
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твердости	
O Прочее	●

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

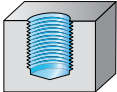
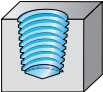
tmc



B 6

Резьбофр.твердоспл. без возможности обраб. фаски

Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D _N	1,5 x D _N	1,5 x D _N	2 x D _N	2 x D _N
	Selection			Selection	NEW
Обозначение	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
Вид резьбы					
M	✓	✓		✓	✓
MF	✓	✓		✓	✓
UNC / UNF / UN-8	✓			✓	✓
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF			✓		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Резьба под проволоочные вставки					
Допуск					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный / axial	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Сплав	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide	Carbide
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости		●●			
O Прочее	●	●	●	●	●
Страница в каталоге	280			258	256
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC610	tmg-hrc	tmg-ni	TC611	TC620

			
	2 x D _N	2,5 x D _N	
NEW			
			
	TME	TC620 Supreme	TMG
	✓	✓	
	✓	✓	
		✓	
			✓
	наружный	axial	наружный
	TICN	WB10TJ	TICN
	Carbide	Carbide	Carbide
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●●	●●	●●
	●	●	●
260			
			
	tme	TC620	tmg

B 6

Резьбофрезы орбитальные твердоспл.

Вид обработки



Глубина резьбы

 $2 \times D_N$
 $2 \times D_N$
 $2,5 \times D_N$
 $3 \times D_N$
 $4 \times D_N$

Selection

Selection

Selection

Selection



Обозначение

TC630 Supreme

TMO HRC

TC630 Supreme

TC630 Supreme

TC630 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

✓

✓

✓

MF

✓

✓

✓

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

G / Rc / Rp

MJ / UNJC / UNJF

NPT / NPTF

Pg / BSW / Tr

Резьба под проволочные вставки

Допуск

Подвод СОЖ

наружный / axial

наружный

наружный

наружный / axial

axial

Форма заборного конуса

Покровие/сплав

WB10RA / WB10TJ

TAX

WB10TJ

WB10TJ

WB10TJ

Сплав

Carbide

Carbide

Carbide

Carbide

Carbide

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●●

●●

●●

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

●●

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твердости

●●

●●

O Прочее

●

●

●

●

●

Страница в каталоге

282

288

284

287

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

TC630

tmo-hrc

TC630

TC630

TC630

Система обозначений
твердосплавных резьбофрез

Пример:

T	C	6	20	—	M10	—	W	5	E	—	W	B	10	TJ
1	2	3	4	5	6		7	8	9		Сплав			

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

Система обозначений сплавов
твердосплавного и быстрорежущего инструмента

Пример:

W	B	10	TJ
Walter	1	2	3

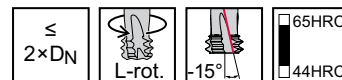
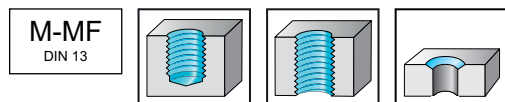
1 Субстрат Твёрдый сплав B J Быстрорежущая сталь	2 Область применения Износостойкость 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	3 Покрытие RA TiAlN + TiAl RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN) TJ AlTiN
--	--	---

Орбитальные сверла-резьбофрезы

TC685 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

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

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

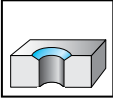
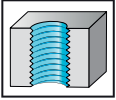
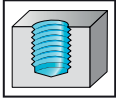
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



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

M-MF
DIN 13



$\leq 2,5 \times D_N$



65HRC
44HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

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

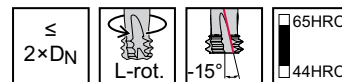
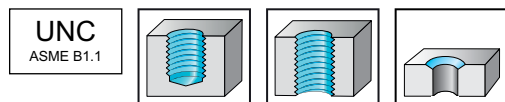
Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: D_c x 1,94
Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.

Орбитальные сверла-резьбофрезы

TC685 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

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

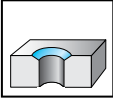
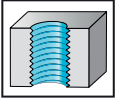
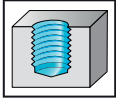
Орбитальные свёрла-резьбофрезы

TC685 Supreme



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

UNC
ASME B1.1

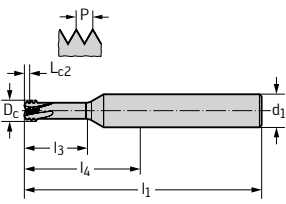


$\leq 2,5 \times D_N$



65HRC
44HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●	●	●	●	●	●	●

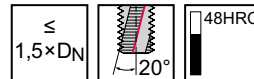
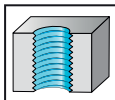
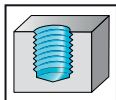
Инструмент		Ниток на дюйм	D _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RC
	TC685-UNC10-A0E-	24	3,55	12,065	57	21	6	4	●
	TC685-UNC1/4-A1E-	20	4,75	15,875	57	21	6	4	●
	TC685-UNC5/16-A1E-	18	6,05	19,844	63	27	8	4	●
	TC685-UNC3/8-A1E-	16	7,3	23,813	63	27	8	4	●
	TC685-UNC1/2-A1E-	13	9,3	31,75	78	38	10	4	●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

Резьбофреза твердосплавная TC610 Supreme

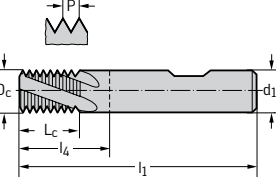
mm



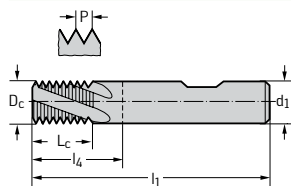
– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент										WJ30RC
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z		
	TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	
	TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	
	TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	
	TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	
	TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	
	TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	
	TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	
	TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	

DIN 6535 HB



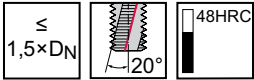
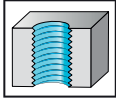
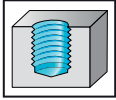
DIN 6535 HB

Резьбофреза твердосплавная
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13



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

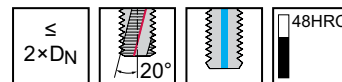
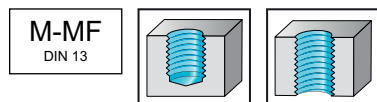
Инструмент										WB10RD	WJ30RC
	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z		
 DIN 6535 HB	TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	☺
	TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	☺
	TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	☺
	TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	☺
	TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺	☺
	TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	☺
	TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺	☺
	TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺	☺

Резьбофрезы многорядные

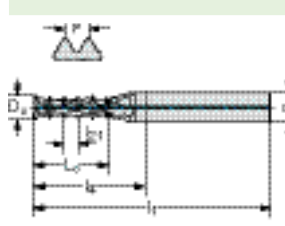
TC620 Supreme



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



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA		TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	●
		TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	●
		TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	●
		TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	●
		TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	●
		TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	●
		TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	●
		TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	●
		TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	●

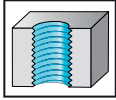
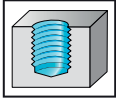
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme

mm



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

M-MF
DIN 13



$\leq 2 \times D_N$

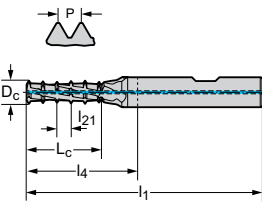


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

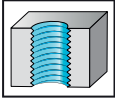
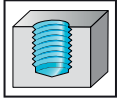
Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☹
★ TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☹
★ TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☹
★ TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☹
★ TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☹
★ TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☹
★ TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☹

Резьбофреза твердосплавная
TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										WJ30RC
	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	
 DIN 6535 HB	TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	●
	TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	●
	TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●
	TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●
	TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	●
	TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	●
	TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	●
	TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	●

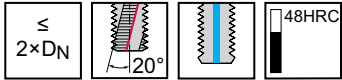
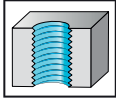
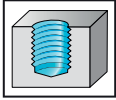
Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme mm

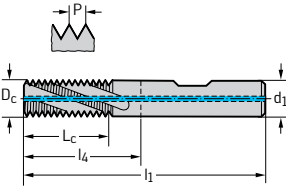


– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13



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

Инструмент										WB10RD	WJ30RC
	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z		
 DIN 6535 HB	TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	☺
	TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	☺
	TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	☺
	TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	☺
	TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☺	☺
	TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	☺
	TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	☺
	TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☺	☺

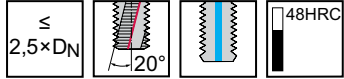
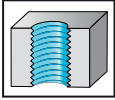
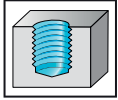
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme



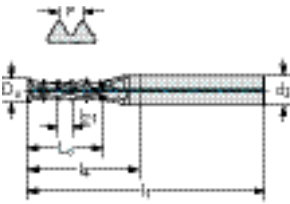
- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

M-MF
DIN 13



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

Инструмент



DIN 6535 HA

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

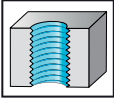
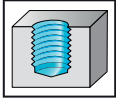
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme

mm



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

M-MF
DIN 13



$\leq 2,5 \times D_N$

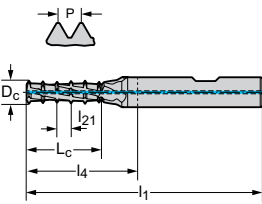


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☹
★ TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☹
★ TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☹
★ TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☹
★ TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☹
★ TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☹
★ TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☹

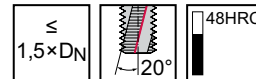
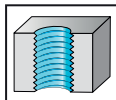
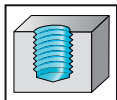
Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13

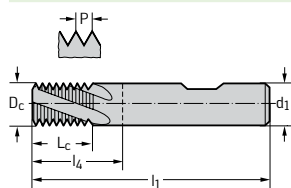


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

DIN 6535 HB

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

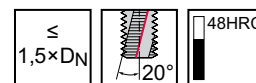
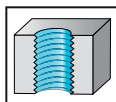
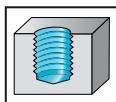


DIN 6535 HB

Резьбофреза твердосплавная

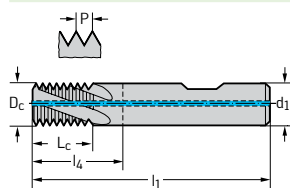
TC610 Supreme 

– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13

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

Инструмент



DIN 6535 HB

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

B6

Резьбофрезы многорядные

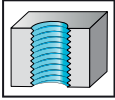
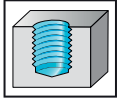
TC620 Supreme

mm



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

MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

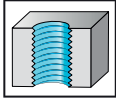
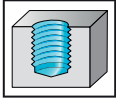
Инструмент											WB10TJ
	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	
	★ TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	●
	★ TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	●
DIN 6535 HB											

Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme



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

MF
DIN 13



≤
2×D_N

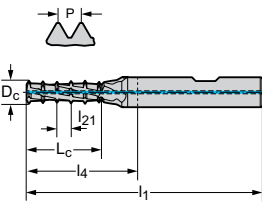


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

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

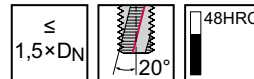
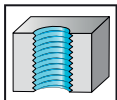
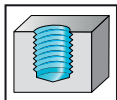
Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1



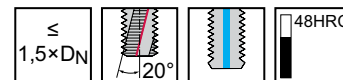
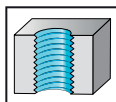
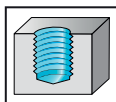
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

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

Резьбофреза твердосплавная

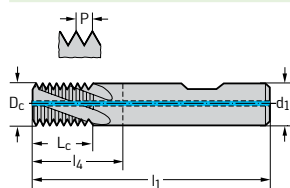
TC610 Supreme mm

– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	●
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	●
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	●
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	●
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	●
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	●
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	●
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	●
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	●

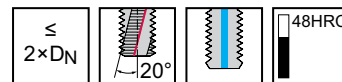
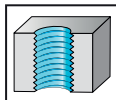
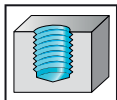
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme

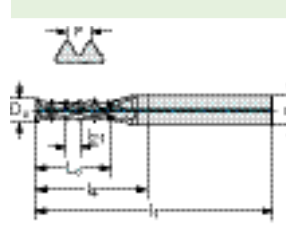


- Резьбофрезы универсальные, многорядные
- Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент											
	Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	
	TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	
	TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	
	TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	
	TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	
	TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	
	TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	
	TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	
	TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	

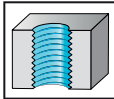
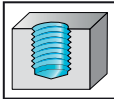
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme

mm



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

UNC
ASME B1.1



$\leq 2 \times D_N$

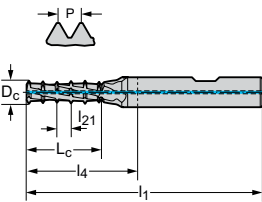


48HRC



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

Инструмент



DIN 6535 HB

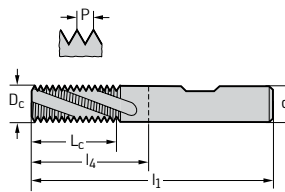
Обозначение	D_N	P	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	☹

Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme mm



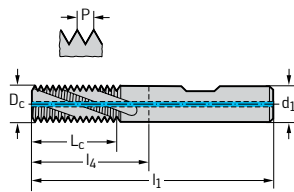
– Резьбофреза универсальная

Инструмент		Ниток на дюйм		D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
Обозначение		D _N								
 DIN 6535 HB	TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	
	TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	
	TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	
	TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	
	TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	
	TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	
	TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	
	TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	
	TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	
	TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	

Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme mm

– Резьбофреза универсальная

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

Резьбофрезы многорядные

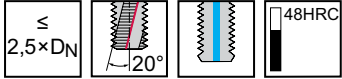
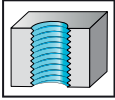
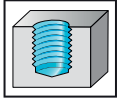
TC620 Supreme

mm



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

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

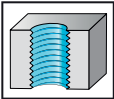
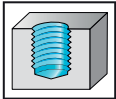
Инструмент											
	Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TJ
	★ TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☹
	★ TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☹
	★ TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☹
DIN 6535 HB											

Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme mm



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

UNC
ASME B1.1



$\leq 2,5 \times D_N$

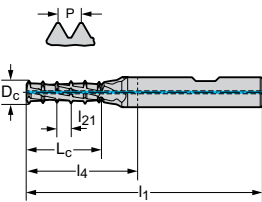


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TJ
★ TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	☹
★ TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	☹
★ TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	☹
★ TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	☹
★ TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	☹

Резьбофреза твердосплавная

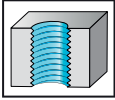
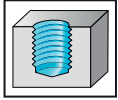
TC610 Supreme

mm



– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

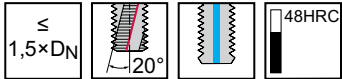
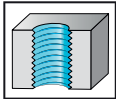
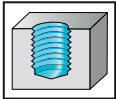
Инструмент		Ниток на дюйм		D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	●●
	TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	●●
	TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	●●
	TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	●●
	TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	●●
	TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	●●

Резьбофреза твердосплавная
TC610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

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

Резьбофрезы многорядные

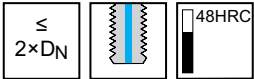
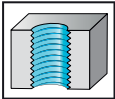
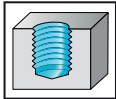
TC620 Supreme

mm



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

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент											WB10TJ
	Обозначение	D _N	P	D _c mm	l ₂₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	
	★ TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	🔴
	★ TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	🔴
DIN 6535 HB											

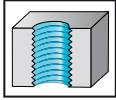
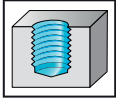
Резьбофрезы многорядные
TC620 Supreme

mm



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

UNF
ASME B1.1



≤
2×D_N

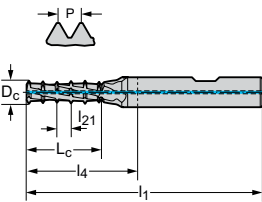


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

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

Резьбофреза твердосплавная

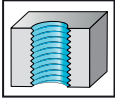
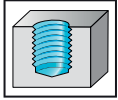
TC611 Supreme

mm



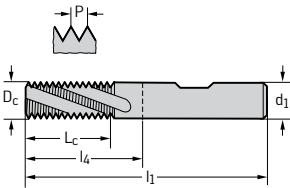
– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент										
 DIN 6535 HB	Обозначение	Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
	TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	
	TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	
	TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	
	TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	
	TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	
	TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	



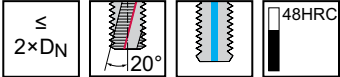
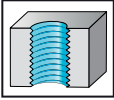
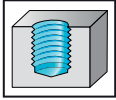
DIN 6535 HB

Резьбофреза твердосплавная
TC611 Supreme



– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент		Ниток на дюйм		D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
 DIN 6535 HB	TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	●●
	TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	●●
	TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	●●
	TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	●●

Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme

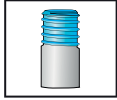
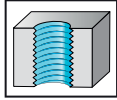
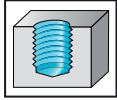
mm



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



≤
1,5×D_N

20°

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент		Ниток на дюйм	D _N	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30RC
	TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	●●
	TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	●●
	TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	●●
	TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	●●
	TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	●●
	TC610-G5/8-W0-	14	G 5/8-14	20	34,5	104	54	20	8	●●

DIN 6535 HB

Резьбофреза твердосплавная
TC610 Supreme

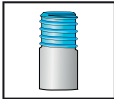
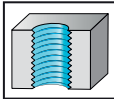
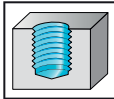
mm



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 1,5 \times D_N$

$\sim 20^\circ$

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

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

DIN 6535 HB

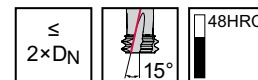
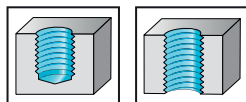
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

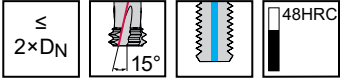
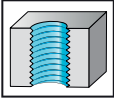
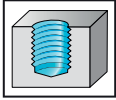
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	★	TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	✗
	★	TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	✗
	★	TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✗
	★	TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✗
	★	TC630-M12-A0D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✗

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	DIN 6535 HA	★ TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	✗
		★ TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	✗
		★ TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	✗

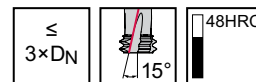
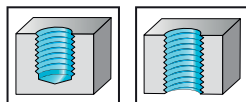
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

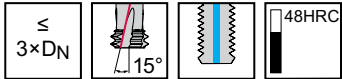
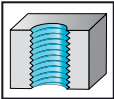
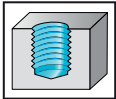
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _C mm	L _C mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA		TC630-M1.2-A0F-	M 1.2	0,25	0,9	0,25	3,73	38	10	3	4	✗
		TC630-M1.4-A0F-	M 1.4	0,3	1,05	0,3	4,35	38	10	3	4	✗
		★ TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	✗
		★ TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	✗
		★ TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✗
		★ TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	✗
		★ TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✗

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	✗
	★	TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✗
DIN 6535 HA												

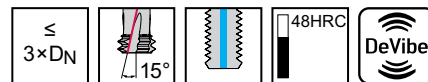
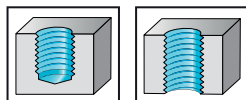
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



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

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

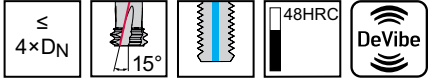
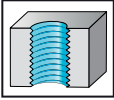
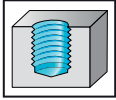
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _C mm	L _C mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
DIN 6535 HA	★	TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	✗
	★	TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	✗
	★	TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	✗
	★	TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	✗
	★	TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	✗
	★	TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	✗

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



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

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

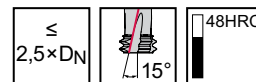
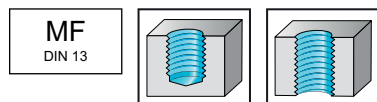
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h8 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	✗
	★	TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	✗
	★	TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	✗
	★	TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	✗
DIN 6535 HA												

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



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

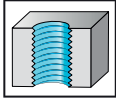
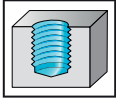
Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	★	TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	✗
	★	TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	✗
	★	TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	✗
	★	TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	✗
	★	TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	✗

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

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

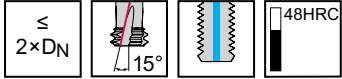
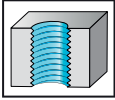
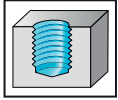
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme

mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

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

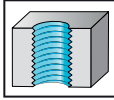
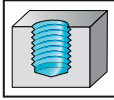
DIN 6535 HA

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
 DIN 6535 HA	★	TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	✗
	★	TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	✗
	★	TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	✗

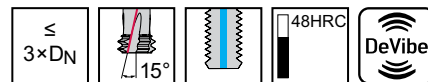
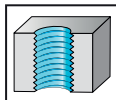
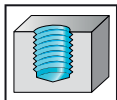
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme



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

UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●	●	●

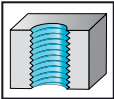
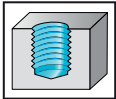
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
DIN 6535 HA	★	TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	✗
	★	TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	✗
	★	TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	✗
	★	TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	✗
	★	TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	✗

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

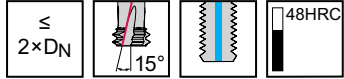
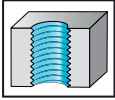
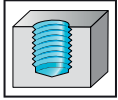
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
		★ TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	✗
DIN 6535 HA												

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

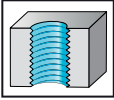
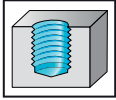
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	✗
	★	TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	✗
	★	TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	✗
DIN 6535 HA												

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

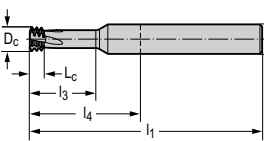
UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

Инструмент		Ниток на дюйм										WB10TJ
Обозначение	D _N -P	D _c mm	L _c mm	I ₃ mm	I ₁ mm	I ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z				
★ TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4			
★ TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4			
★ TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4			
★ TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4			
★ TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4			
★ TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4			
★ TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4			

DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

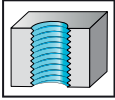
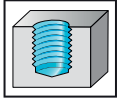
TC630 Supreme

mm



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

UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●	●	●	●	●		●

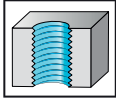
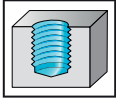
Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TJ
	★	TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	✗
	★	TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	✗
	★	TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	✗
DIN 6535 HA												

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная
TC630 Supreme



- Specialist for aerospace industry
- Ideal for engine components

STI-UNF
NASM 33537



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N -P	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10RA
	★	TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	✗
	★	TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	✗
	★	TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	✗
	★	TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	✗

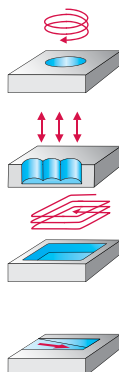
DIN 6535 HA



С – Фрезерование

C1: Фрезы твердосплавные		Стр.
Фрезы твердосплавные	Обзор программы	
	Фрезы твердосплавные	300
	Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	318
	Фрезы с напайными пластинами	330
	Система обозначений	338
	Информация для заказа	
	Фрезы твердосплавные	340
C2: Фрезы с пластинами		Стр.
Пластины для фрезерования	Пластины с задними углами	350
	Пластины без задних углов	362
	Пластины тангенциальные	364
Фрезы с пластинами	Обзор программы	
	Фрезы торцовые	368
	Фрезы быстроходные	372
	Фрезы для обработки уступов	374
	Фрезы для обработки пазов	380
	Фрезы для профильной обработки	384
	Фрезы для фасонной обработки	386
	Информация для заказа	
	Фрезы для обработки уступов	388

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC025 Advance

MC089 Advance

MD025 Supreme

Диапазон Ø

1–16

0,125–0,625

4–16

—

6–16

0,250–0,625

Число эффективных зубьев

2–4

4

4

5–6

5–6

Радиус при вершине

0,1–2

0,020–0,080

0,5–2

0,5–2

0,020–0,080

Стандарт

PWZ-NORM L
STANDARD

DIN 6527 L

PWZ-NORM L
STANDARD

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Сталь

••

M Нержавеющая сталь

•

K Чугун

•

N Цветные металлы

•

S Жаропрочные сплавы

•

H Материалы высокой твёрдости

••

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код

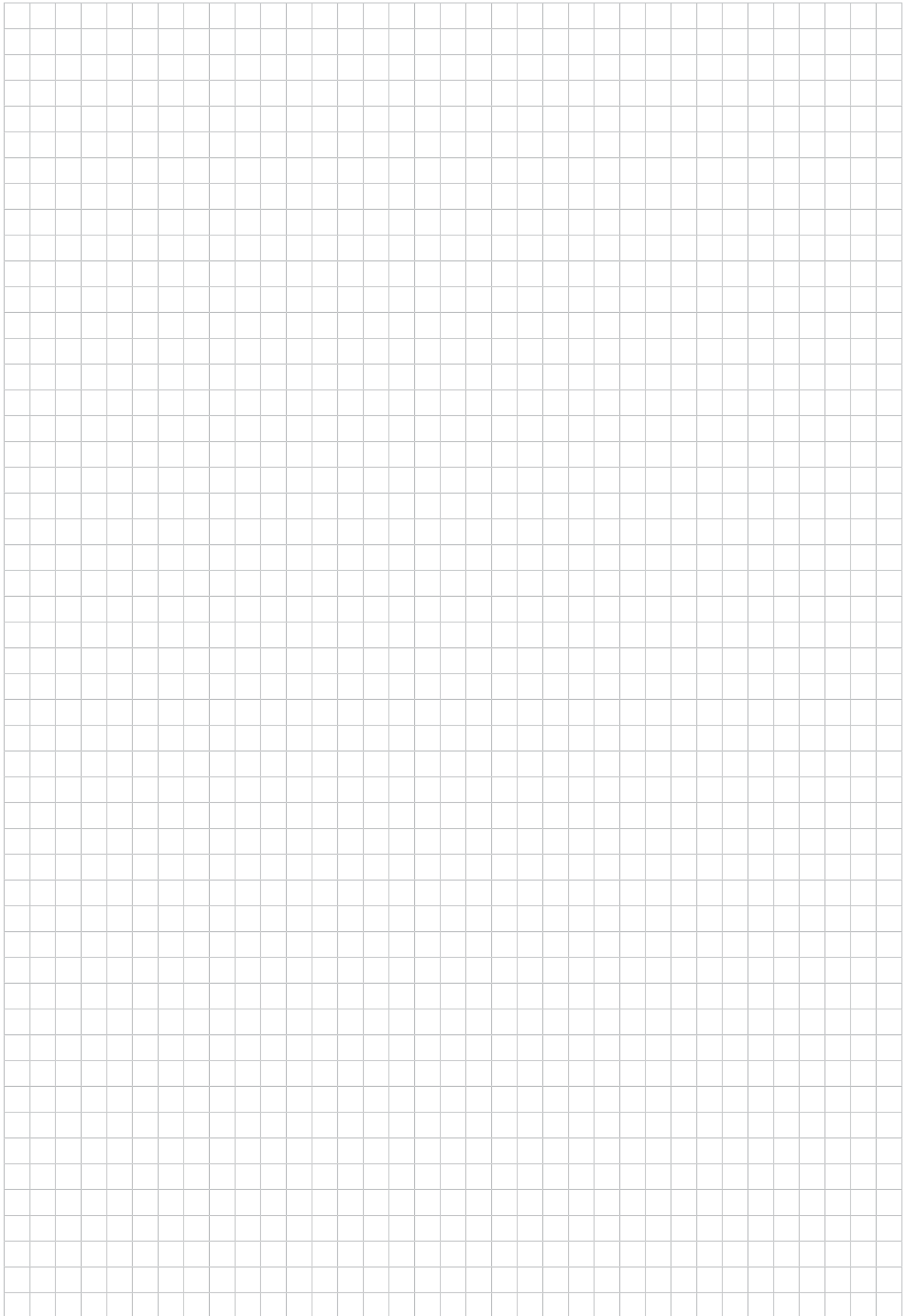


www.walter-tools.com/woc/

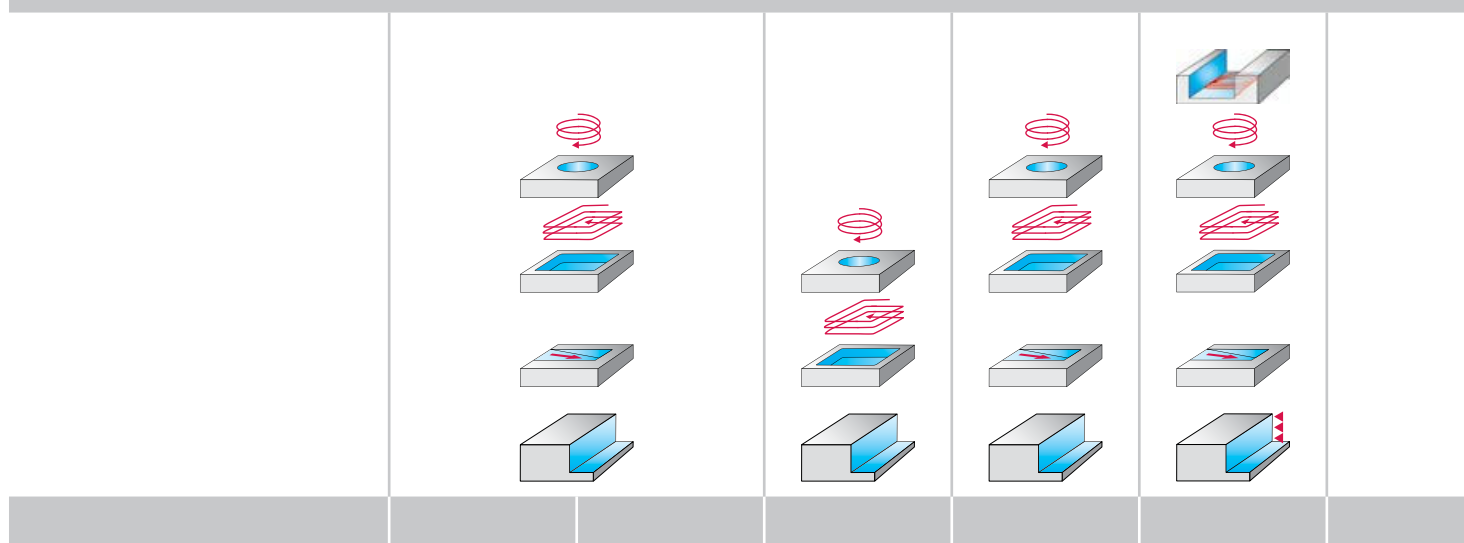
MC025

MC089

MD025



Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC111 Advance

MC112 Advance

MC183 Advance

Protostar®

MC166 Advance

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
Диапазон Ø	2–20	0,094–0,750	4–16,5	—	6–16	—	0,4–3	—	12–20	—
Число эффективных зубьев	4	4	4	—	6–16	—	2	—	3	—
Радиус при вершине	—	—	0,5–2	—	—	—	0,05–0,3	—	1–5	—
Стандарт	DIN 6527 K STANDARD		PWZ-NORM XL PWZ-NORM L		DIN 6527 L		PWZ-NORM MINI		PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	

Хвостовик

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

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

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

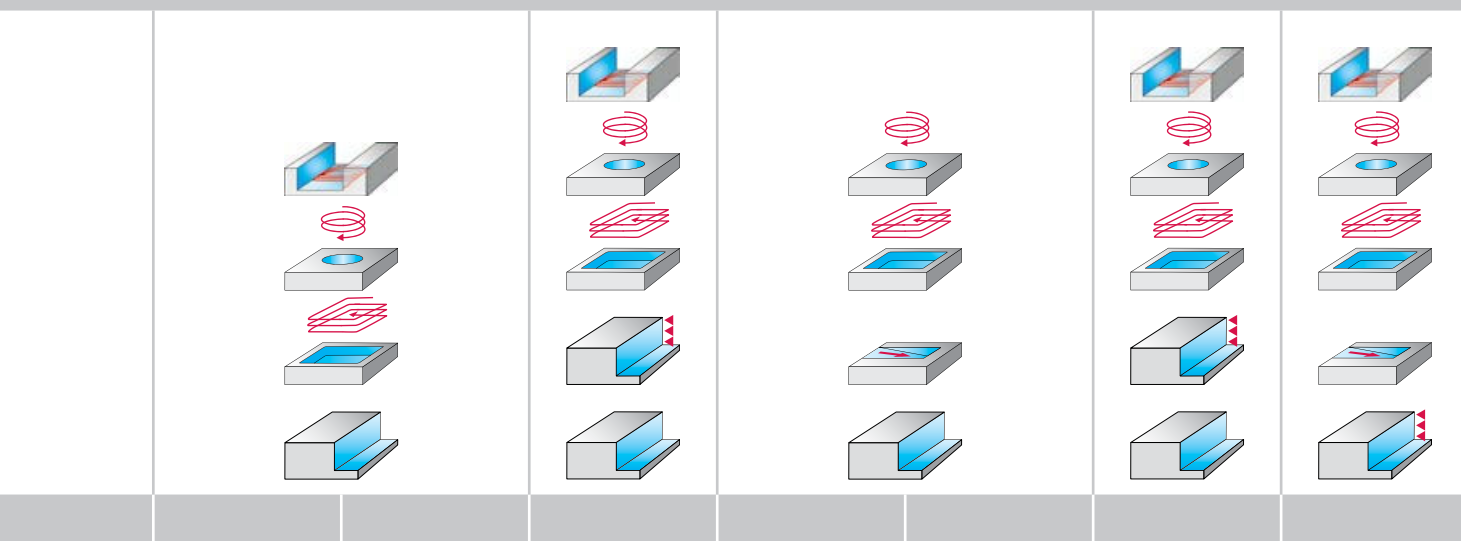
MC111

MC112

MC183

protostar

MC166



MD133 Supreme



MD173 Supreme



MD177 Supreme



MC122 Advance



Protostar® Ti



MC128 Advance



MC187 Advance

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

DIN 6535 HB

с цилиндрическим
хвостовикомс цилиндрическим
хвостовикомDIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

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



MD133



MD173



MD177



MC122



protostar-ti



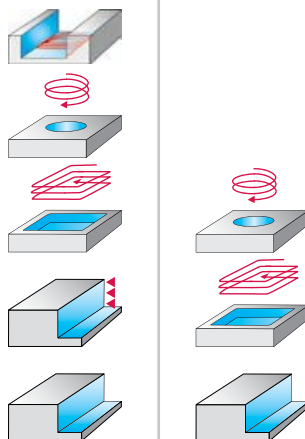
MC128



MC187

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MD128 Supreme

MC129 Advance

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

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

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

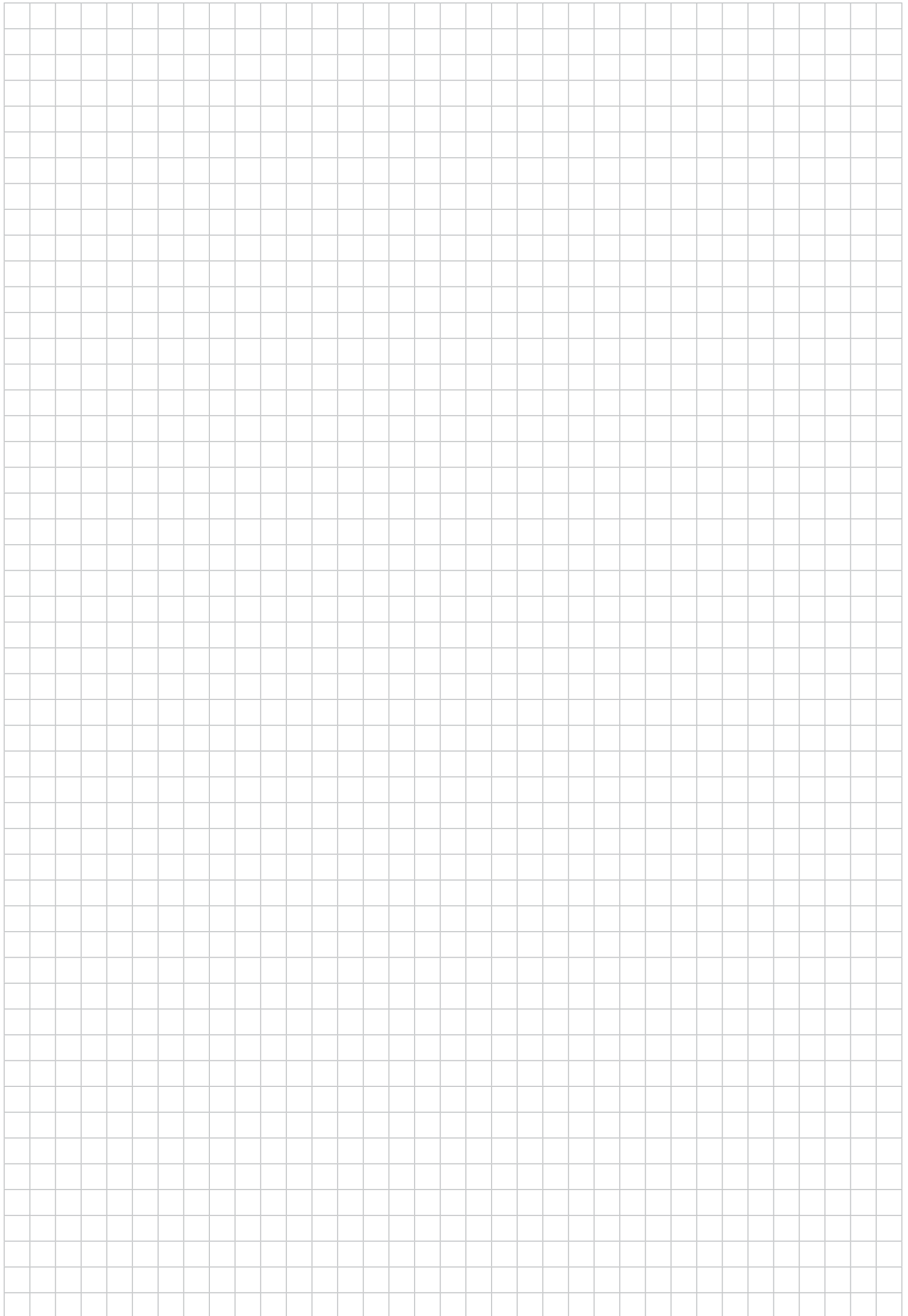
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

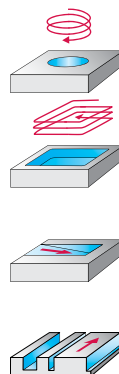
MD128

MC129



C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

Protostar®

MB265 Supreme

MC213 Advance

MC216 Advance

MC281 Advance

Диапазон Ø

2–20

—

16–25

—

0,6–16,5

—

1–20

0,094

1–4

—

Число эффективных зубьев

2

3

2–4

2–3

2

2

Радиус при вершине

—

2–4

0,06–1,5

—

—

0,2–0,5

Стандарт

PWZ-NORM L

PWZ-NORM XL

PWZ-NORM XL
PWZ-NORM L

DIN 6527 L
STANDARD
PWZ-NORM L

PWZ-NORM MINI

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

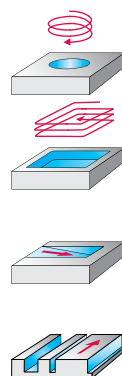
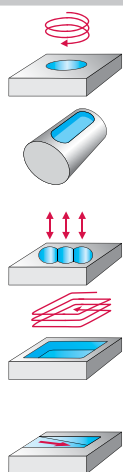
protostar

MB265

MC213

MC216

MC281



MC716 Advance



MD266 Supreme



Protostar®



Protostar® Ultra



MC232 Perform

Proto-max™_{ST}

MC251 Advance

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

DIN 6527 K

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XLDIN 6527 L
PWZ-NORM L
PWZ-NORM XL
PWZ-NORM MINIPWZ-NORM L
PWZ-NORM MINIDIN 6527 L
STANDARDDIN 6527 L
STANDARD

DIN 6527 L

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA



MC716



MD266



protostar



protostar-ultra



MC232



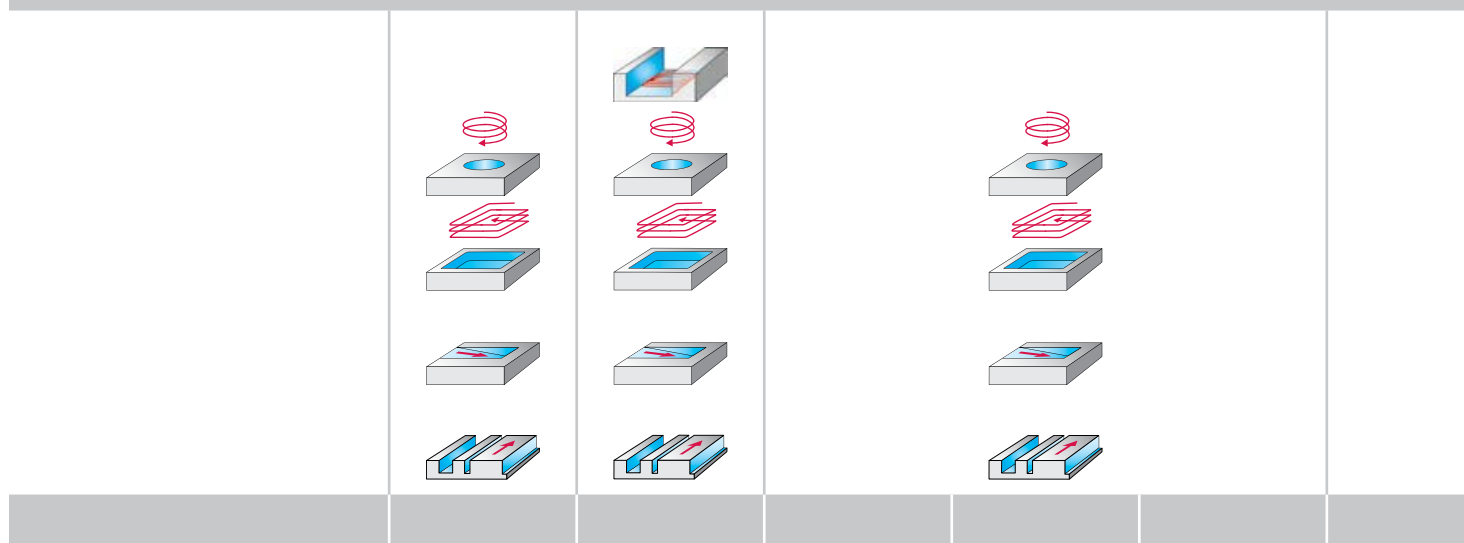
protomax-st



MC251

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

Proto-maxTMInox

MC230 Advance
XIII-tecTM

MC319 Advance

MC320 Advance

MC377 Advance

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]	
Диапазон Ø	6-20	0,250-0,750	2-25	—	5-25	—	4-25	0,250-0,750	2-25	—	
Число эффективных зубьев	4	4	4		4		3-8	4	3-4		
Радиус при вершине	0,5-4	—	0,2-4		0,2-0,4		0,2-0,4	0,008-0,016	0,2-4		
Стандарт	DIN 6527 L DIN 6527		DIN 6527 L		DIN 6527 L		DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD		DIN 6527 L		

Хвостовик

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HB

DIN 6535 HB

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

C1

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

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

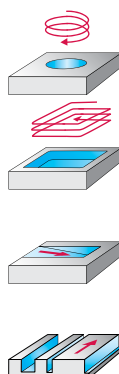
protomax-inox

MC230

MC319

MC320

MC377



MD377 Supreme



Protostar®



MC267 Advance



MC321 Advance



MC322 Advance



MC324 Advance



Protostar®

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

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



MD377



protostar



MC267



MC321



MC322

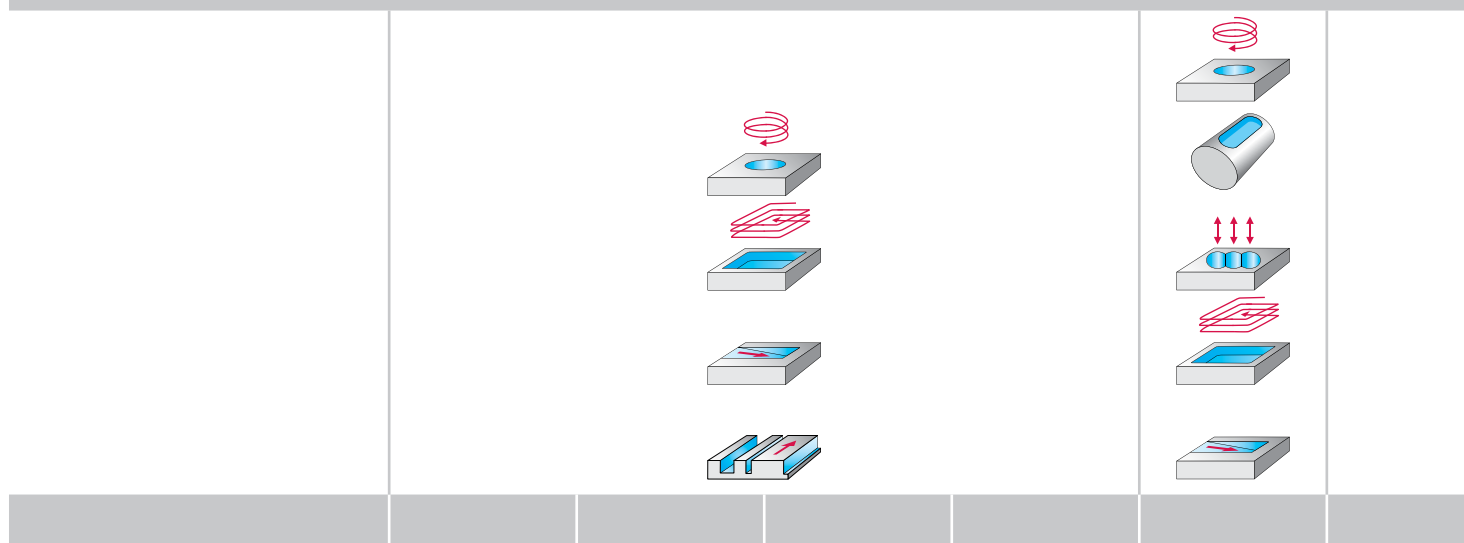


MC324



protostar

Фрезы твердосплавные



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

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

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

C1

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

Страница в каталоге

QR-код



protomax-st



MC326



MC341

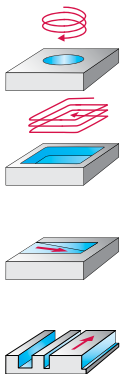


MC388



MC726

www.walter-tools.com/woc/



Proto-max™_{ST}

	[mm]	[inch]
	3-20	0,250-0,750
	4	4
	0,2-4	—
	PWZ-NORM LONG	

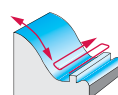
DIN 6535 HA
DIN 6535 HB



protomax-st

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC413 Advance

MC416 Advance

MC480 Advance

MC482 Advance

Protostar®

Диапазон Ø

1–16

—

1–20

0,063–0,625

0,4–5

—

1–16

0,125–0,500

0,3–16

—

Число эффективных зубьев

2–4

2–4

4

2

2–4

2

2

Радиус при вершине

0,5–8

0,5–10

0,031–0,313

0,2–2,5

0,5–8

0,062–0,250

0,15–8

Стандарт

PWZ-NORM XL
PWZ-NORM L

PWZ-NORM L
STANDARD
DIN 6527 L

PWZ-NORM MINI

DIN 6527 L
DIN 6527 K
PWZ-NORM XL

PWZ-NORM L
PWZ-NORM MINI

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Сталь

••

••

••

M Нержавеющая сталь

•

•

K Чугун

•

•

N Цветные металлы

•

•

••

S Жаропрочные сплавы

•

•

H Материалы высокой твердости

••

••

O Прочее

••

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

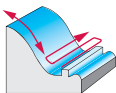
MC413

MC416

MC480

MC482

protostar



Protostar® Ultra



Proto-max™ Ultra

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

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

	• •	• •



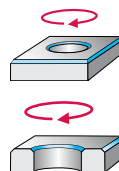
protostar-ultra



protomax-ultra

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MC500 Advance

MC501 Advance

MC502 Advance

MC503 Advance

MC504 Advance

Диапазон Ø

[mm] [inch]

6–10 —

[mm] [inch]

6–12 —

[mm] [inch]

10 —

[mm] [inch]

6–20 —

[mm] [inch]

6–12 —

[mm] [inch]

Число эффективных зубьев

4

4–6

4

3–4

4–6

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM L

PWZ-NORM L

PWZ-NORM L

DIN 6527 L

PWZ-NORM L

Хвостовик

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

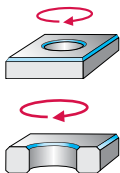
MC500

MC501

MC502

MC503

MC504

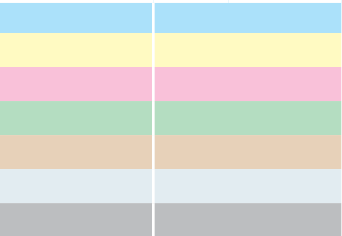


Protostar®

	[mm]	[inch]
	—	0,250–0,500
		4–6

	STANDARD
--	----------

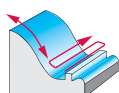
с цилиндрическим
хвостовиком



protostar

C1

Фрезы твердосплавные



Обозначение

MD838 Supreme

MD839 Supreme

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

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA

C1

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

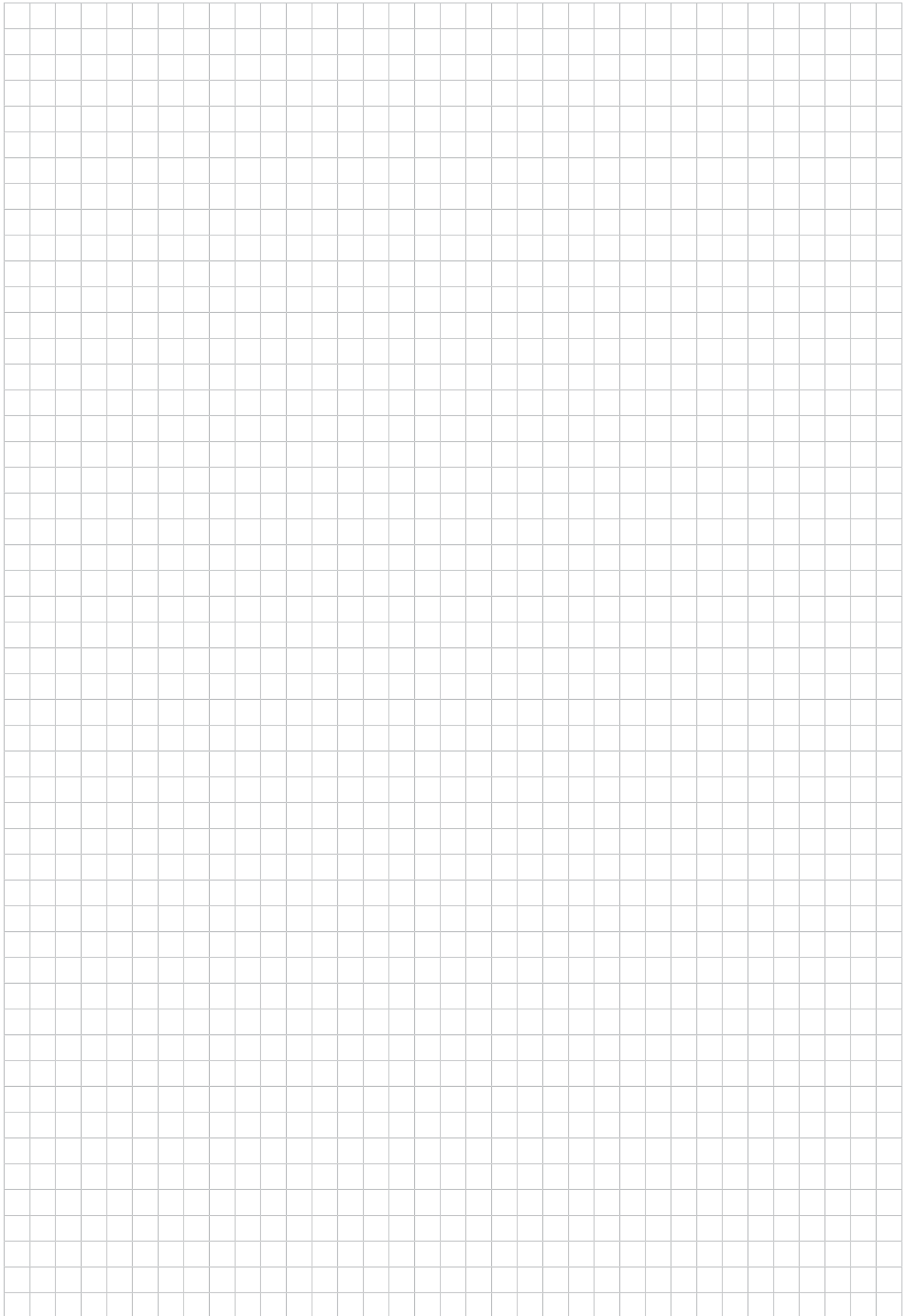
Страница в каталоге

QR-код

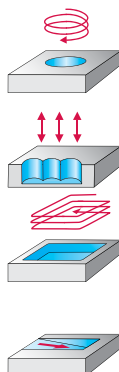

www.walter-tools.com/woc/

MD838

MD839



Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

MC025 Advance

MD025

Protostar® Flash

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

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

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

Страница в каталоге

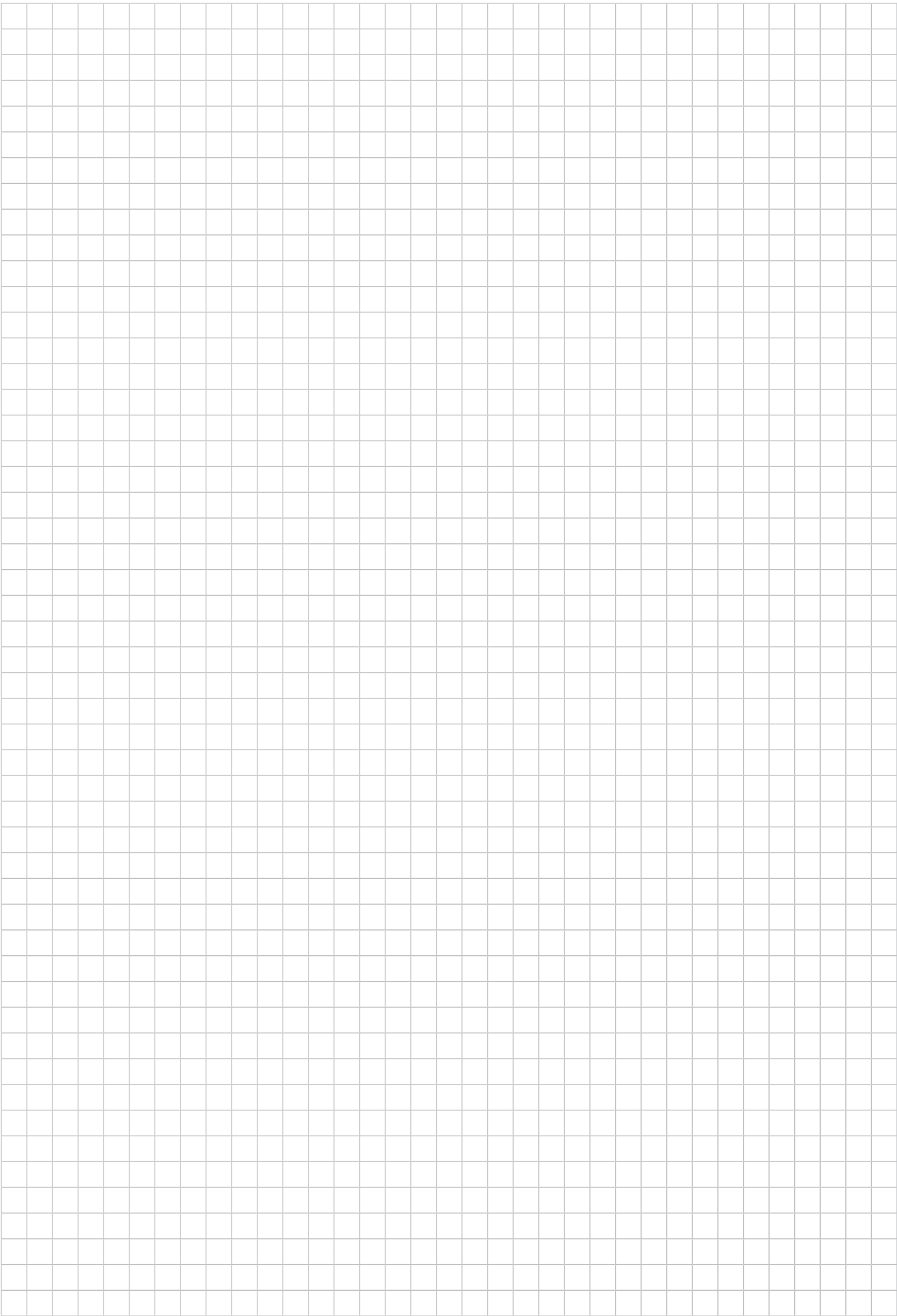
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC025

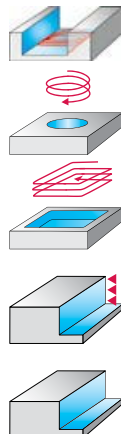
MD025

protostar-flash



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

MC128

MC128

MD128

MD128

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

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

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

Страница в каталоге

QR-код

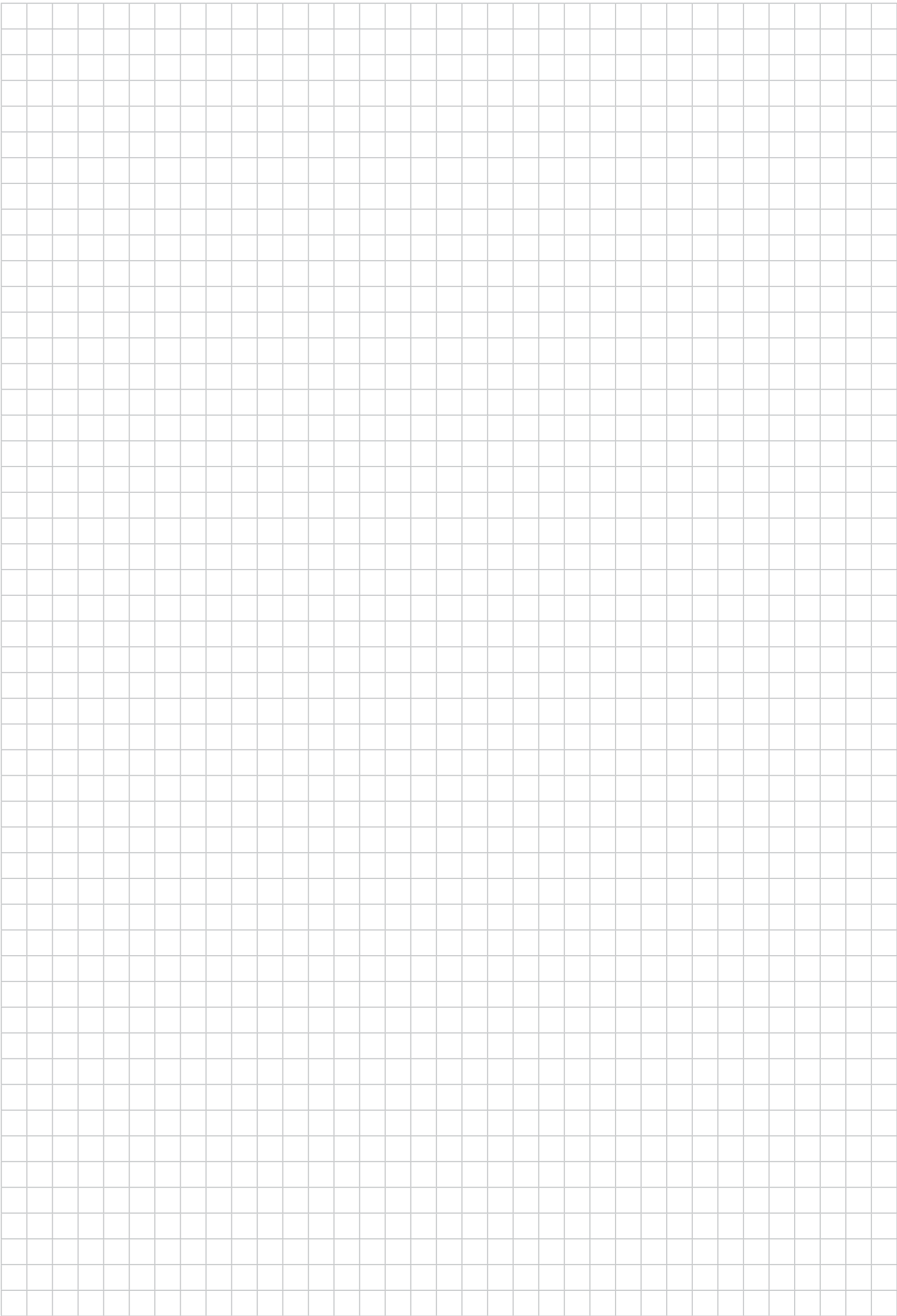

www.walter-tools.com/woc/

MC128

MC128

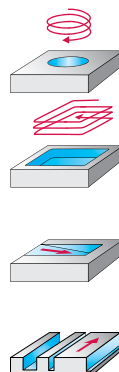
MD128

MD128



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

Protostar®

MC320

MC320

Protostar®

MC326

Диапазон Ø

10–16

—

12–25

—

10

—

10–25

—

25

0,375–1,000

Число эффективных зубьев

2

4–8

4–5

2–3

5

4–5

Радиус при вершине

0,2–3

0,35–
0,4

0,35

—

1–4

0,015–0,125

Стандарт

PWZ-NORM

PWZ-NORM

PWZ-NORM

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

P Сталь

••

••

••

••

••

M Нержавеющая сталь

•

•

•

•

•

K Чугун

•

•

•

•

•

N Цветные металлы

••

••

••

••

••

S Жаропрочные сплавы

•

•

•

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

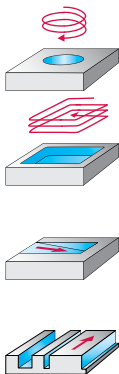
protostar

MC320

MC320

protostar

MC326



MC326



Proto-max™Inox



Proto-max™ST

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

ConeFit

ConeFit

ConeFit

	••		••
	•	••	
	•		•
	•	•	



MC326

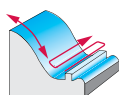


protomax-inox



protomax-st

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

Protostar®

Protostar®

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

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

C1

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

Страница в каталоге

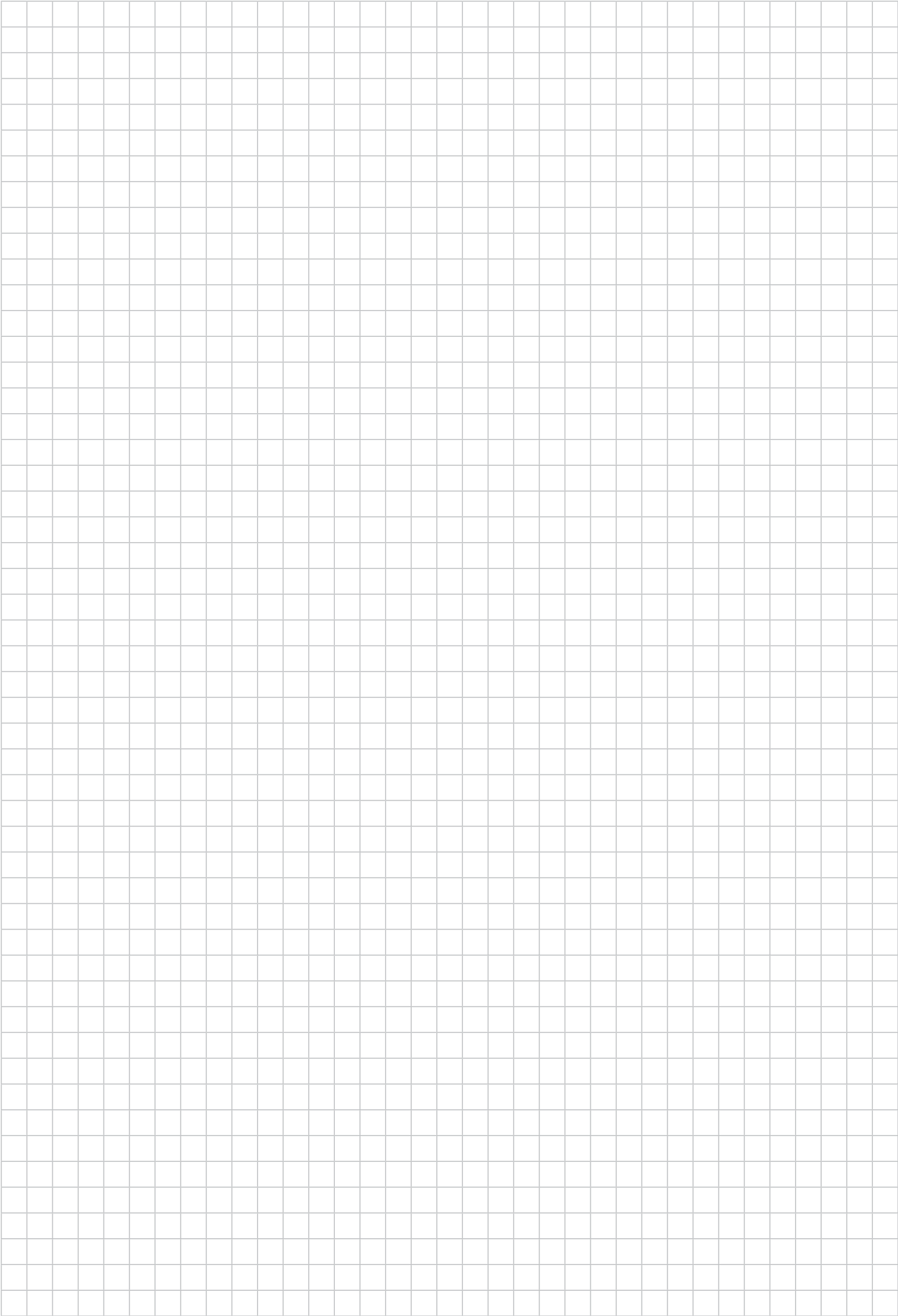
QR-код



www.walter-tools.com/woc/

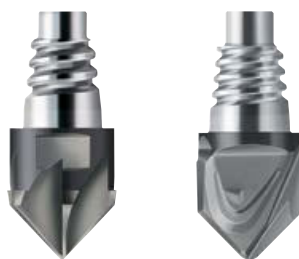
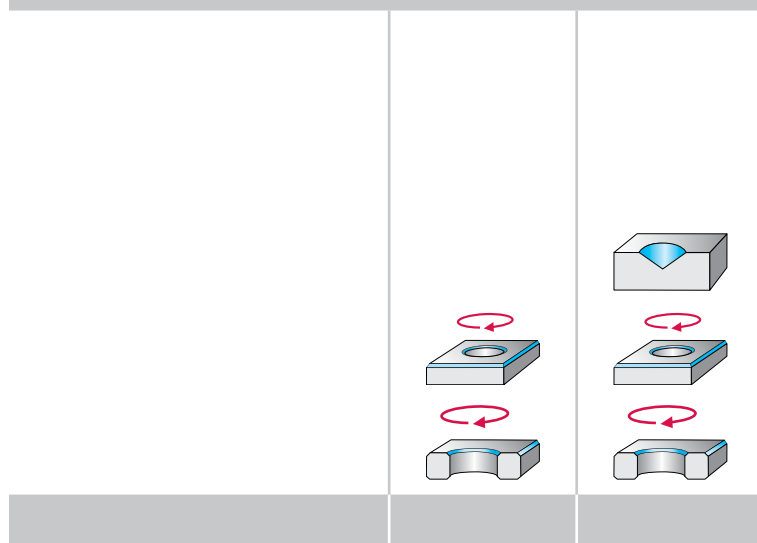
protostar

protostar



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

Protostar®

Protostar®

	[mm]	[inch]	[mm]	[inch]
--	------	--------	------	--------

Диапазон Ø 10–20 0,500–0,625 10–16 —

Число эффективных зубьев

4–8

6–8

2

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

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

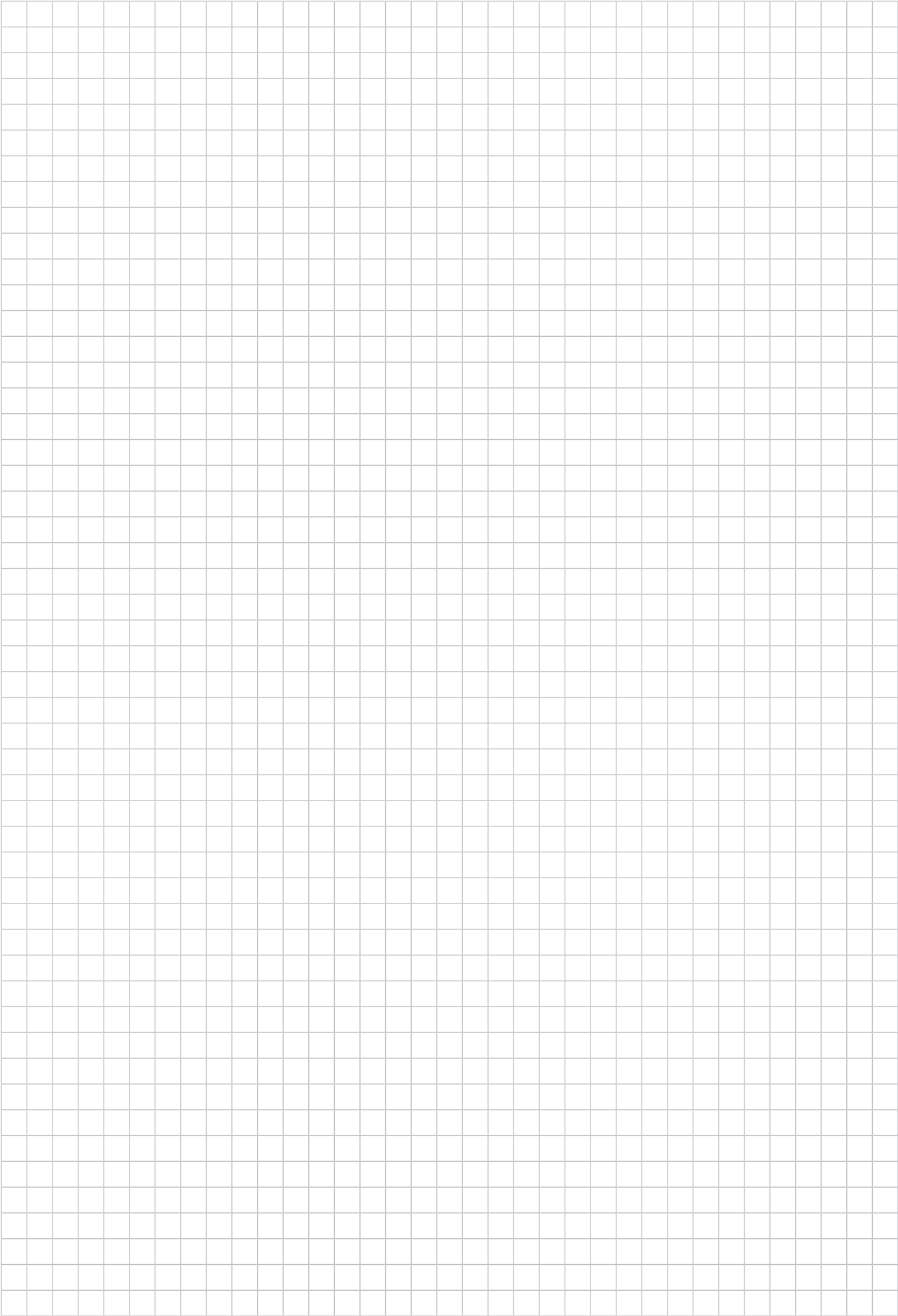
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

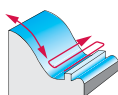
protostar

protostar



C1

Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit



Обозначение

MD838

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

Хвостовик

ConeFit

C1

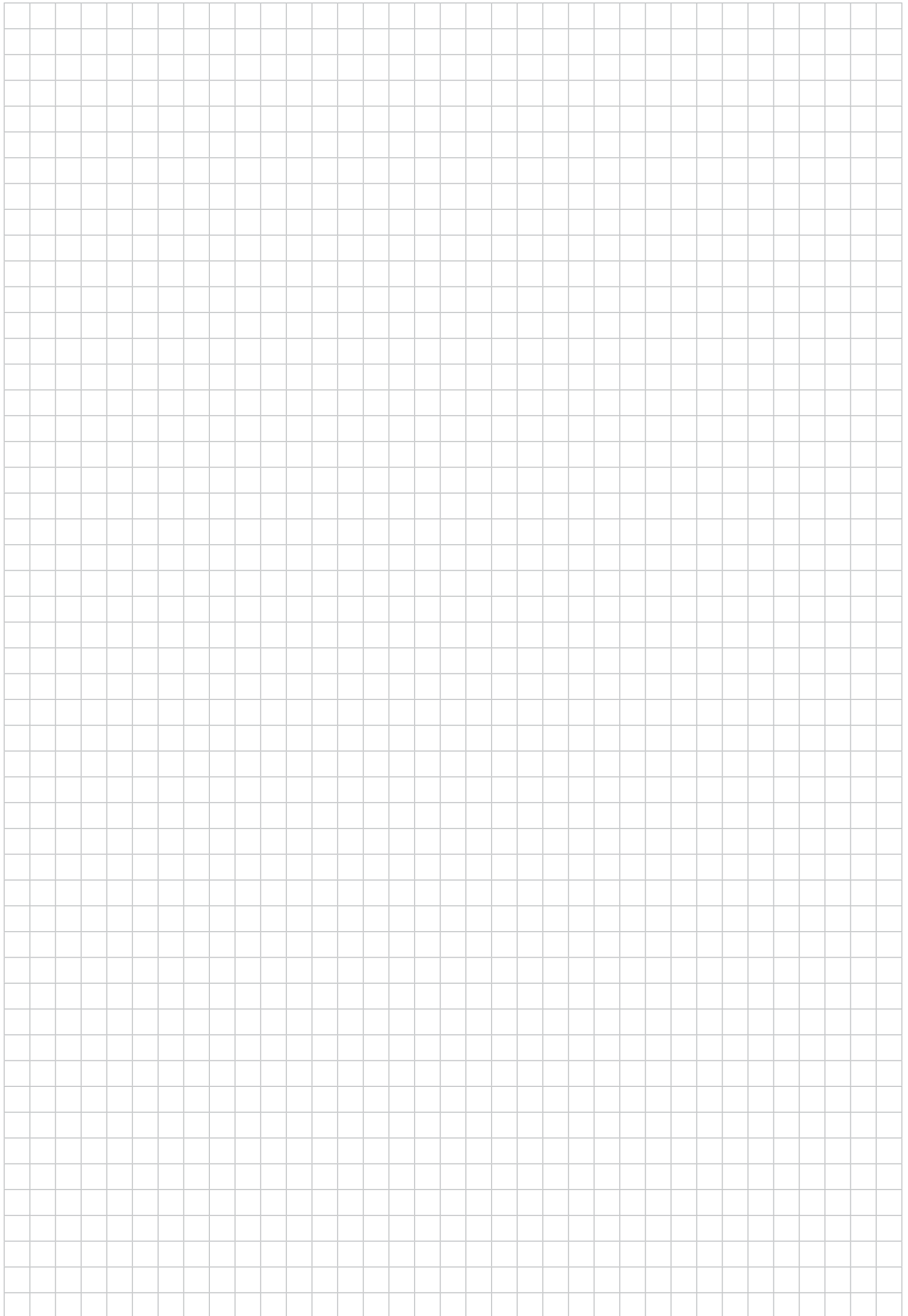
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●
N Цветные металлы	●
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	

Страница в каталоге

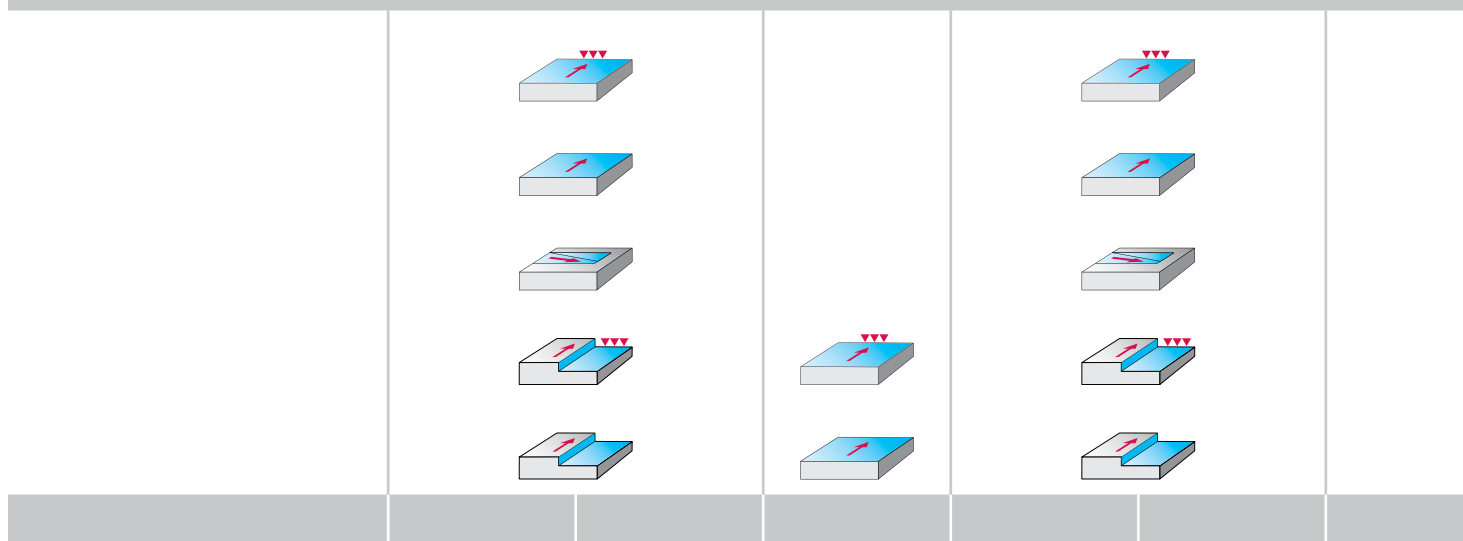
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MD838



Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MP260

MP260

MP060

MP160

MP260

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

Хвостовик

с цилиндрическим хвостовиком

с цилиндрическим хвостовиком

Крепление на оправке по DIN 138

ScrewFit с цилиндрическим хвостовиком

ScrewFit с цилиндрическим хвостовиком

C1

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

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

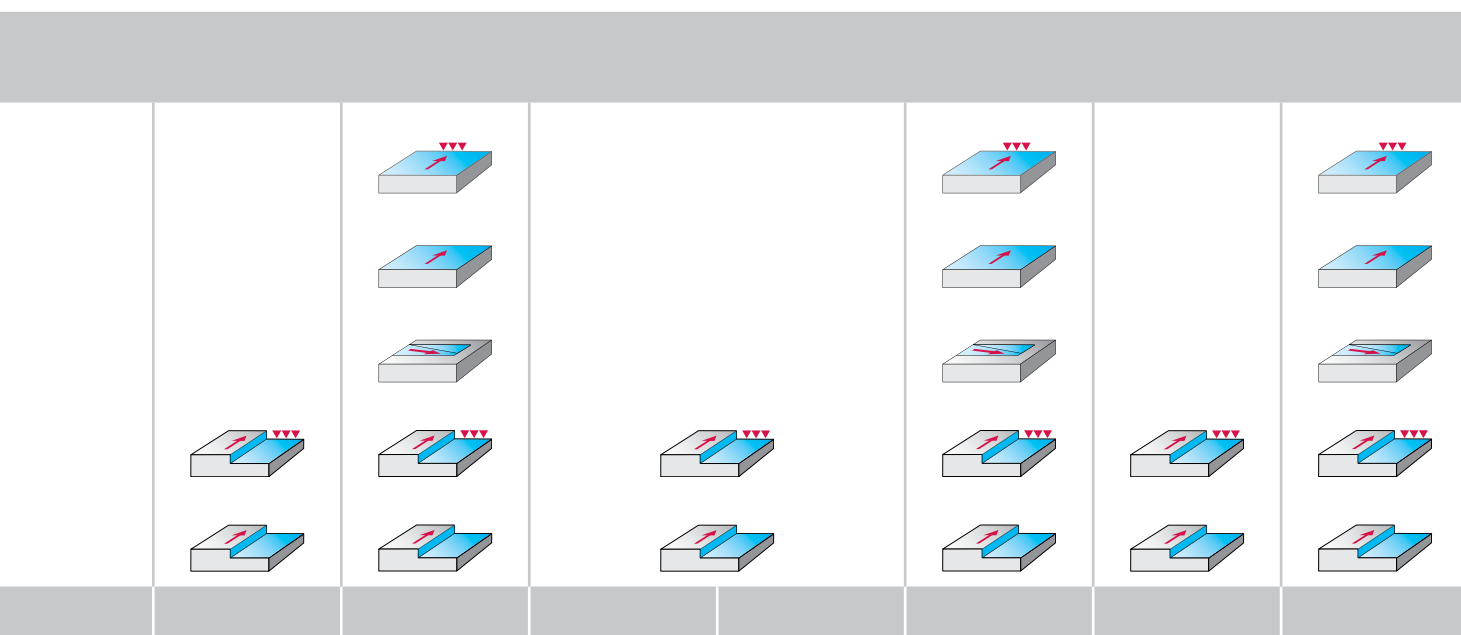
MP260

MP260

MP060

MP160

MP260



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



DIN 1835 B

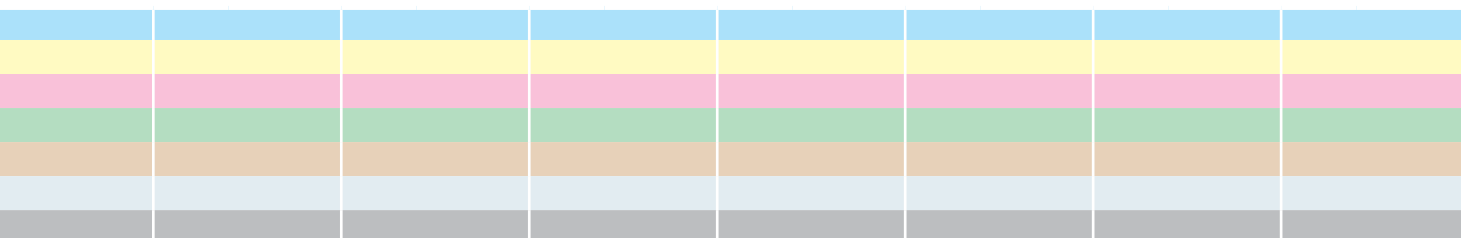
Крепление на
оправке по DIN 138

SK DIN 69871

DIN 1835 B

Модульный
хвостовик NCT

DIN 1835 B

Модульный
хвостовик NCT

F1678



F1676



F1678



F1682



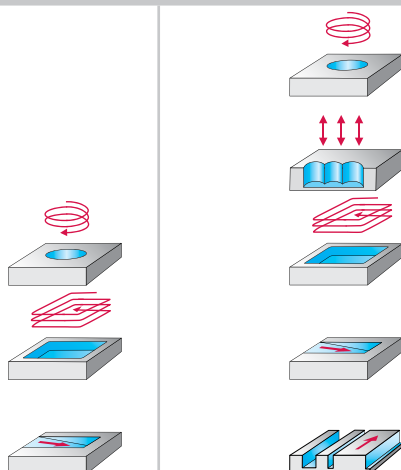
F1678



F1682

C1

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MC075

MC275

MC275

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

Хвостовик

ConeFit
DIN 6535 HA

ConeFit
DIN 6535 HA

ConeFit
DIN 6535 HA

C1

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

Страница в каталоге

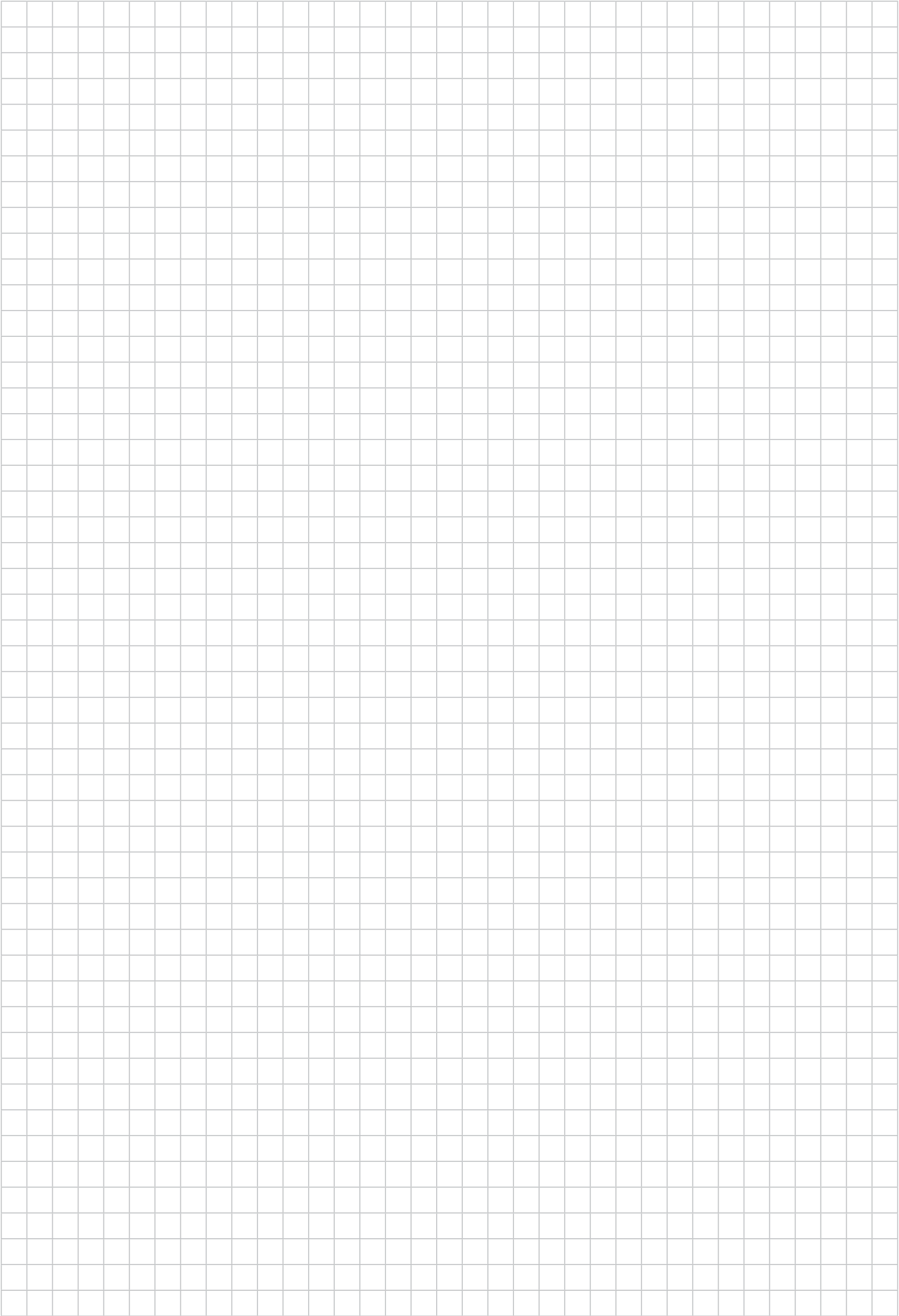
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC075

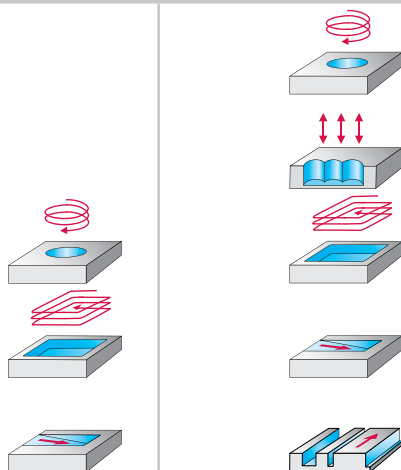
MC275

MC275



C1

Фрезы с напайными пластинами



Обозначение

MC075

MC275

MC275

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

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

C1

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

Страница в каталоге

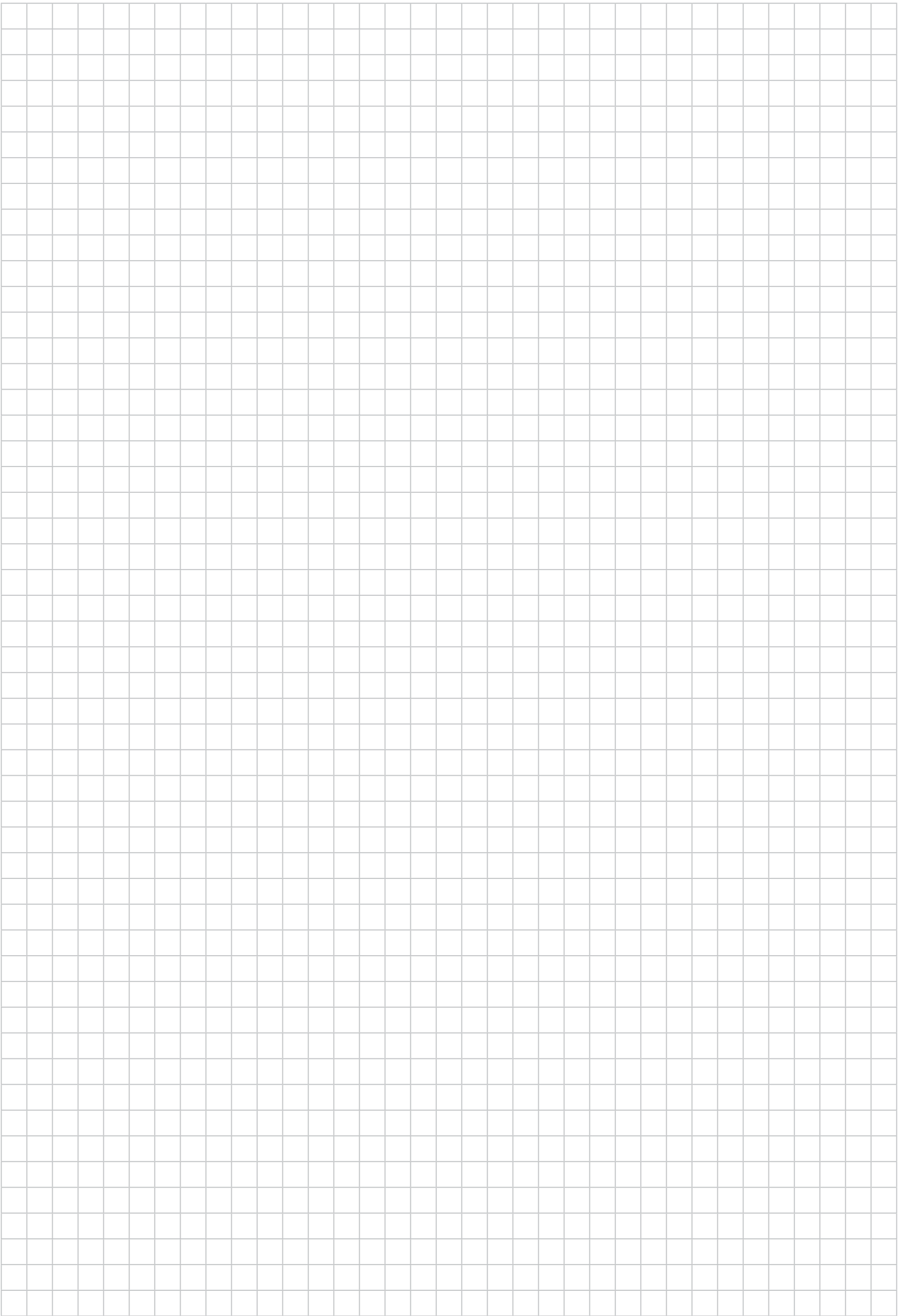
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

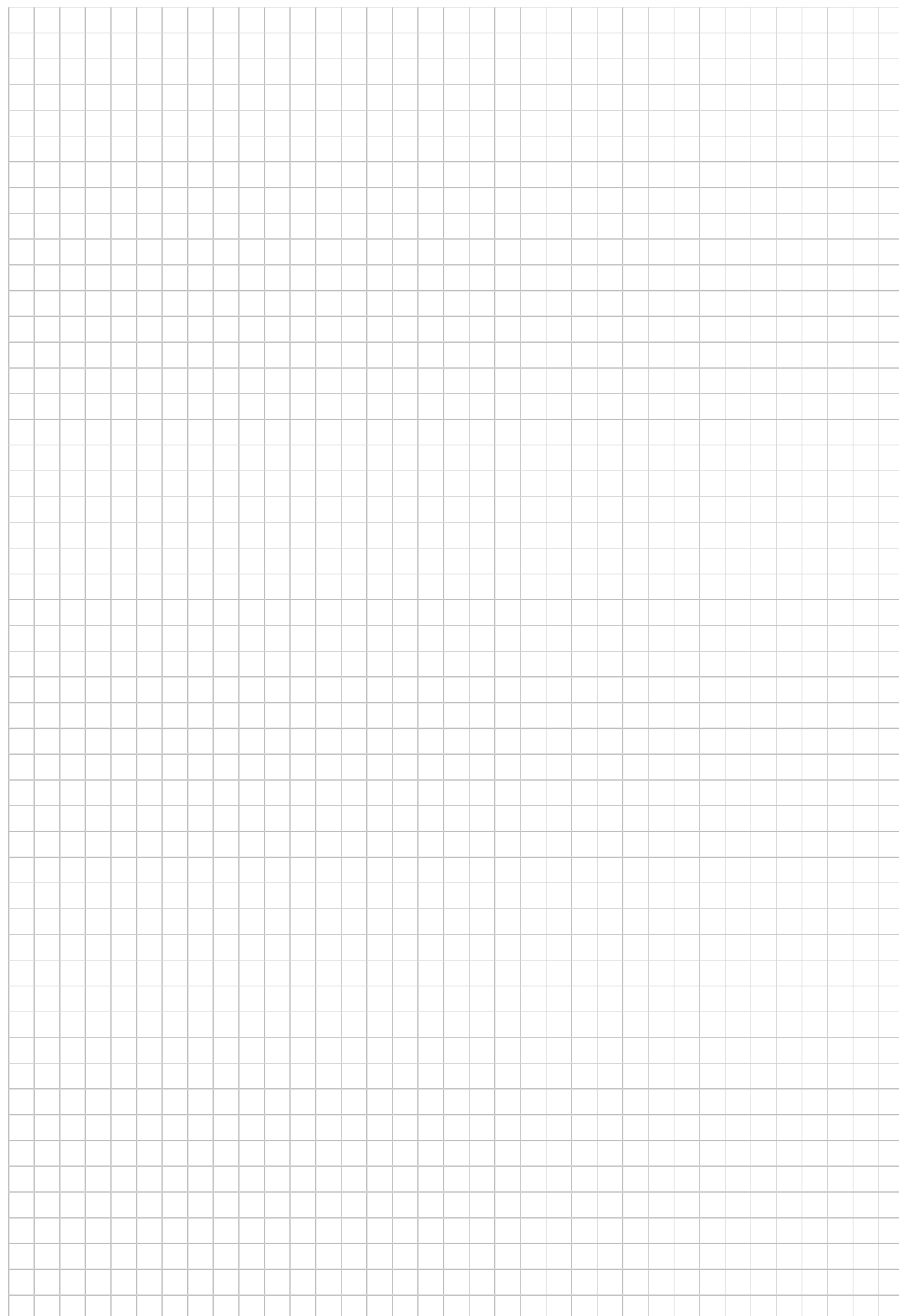
MC075

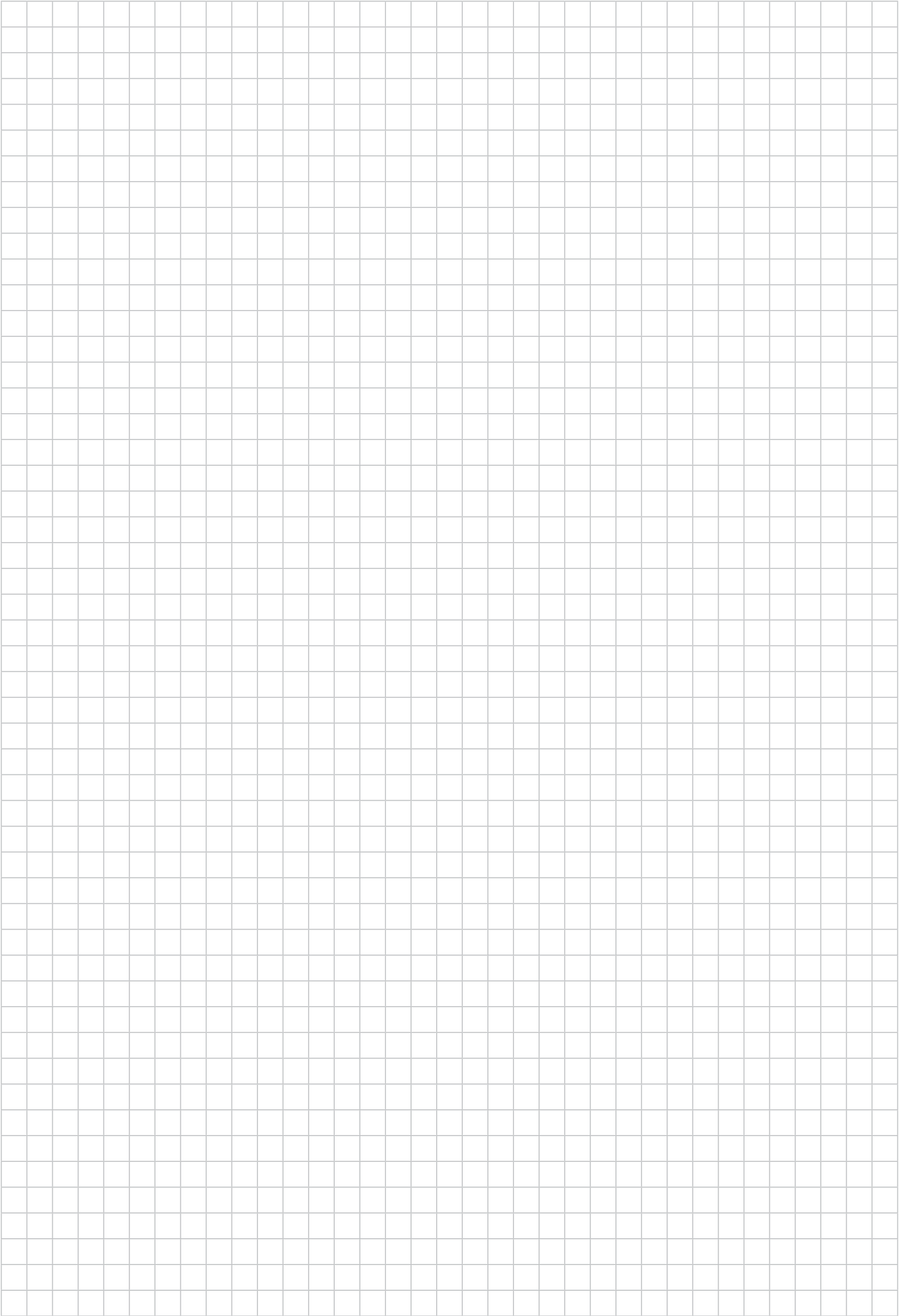
MC275

MC275



C1





C1

Система обозначений — Фрезы твердосплавные/PCD

Пример:

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

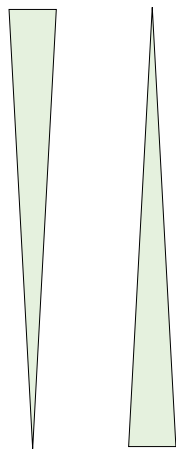
1	2	3	4
Назначение инструмента	Серия	Тип инструмента	Тип инструмента
M Milling (фрезерование)	P Фрезы с пильными пластинами	0 Фрез торцовая быстроходная 1 Фрез для обработки ботки уступов 2 Фрез для обработки ботки уступов / пазов / длиннокрайочный фрез 3 Фрез для обработки ботки уступов / пазов / длиннокрайочный фрез Угол подъема винтовой кромки $\geq 40^\circ$ 4 Фрез со сферическим концом / фрез для профильной обработки ботки 5 Фрез фланцевый 7 Фрез для профильной обработки ботки / обработки ботки по винтовой интерполяции 8 Фрез конический / проточный	00 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фланца 60° 01 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фланца 90° 02 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фланца 120° 03 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки радиусных фланцев 04 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 0° , фрез для обработки ботки фланца 11 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип N 12 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип HSC 13 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип HSC, средняя серия 16 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , тип 30 19 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 40° , профиль Kordel, с внутренним подводом СОЖ 20 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 40° , профиль Kordel 21 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , короткое исполнение 22 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , тип N 24 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 45° , тип 45 25 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , быстроходный фрез 26 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , нервномерный шаг, нервномерный шаг 28 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , тип N, многофункциональный фрез 29 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 60° , тип N, многофункциональный фрез 30 Универсальный Угол подъема винтовой кромки $35^\circ / 38^\circ$ UNI, геометрия HPC 32 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 35° 33 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 35° + стружкоделитель 38 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 30° , конический проточный фрез Угол подъема винтовой кромки 30° , проточный фрез с тонкими пластинами 39 Универсальный Угол подъема винтовой кромки 50° , HPC, нервномерный шаг 41 ISO P Угол подъема винтовой кромки $35^\circ / 38^\circ$, без внутреннего подвода СОЖ 51 ISO M С пильными пластинами PCD, «сплошной» зуб 60 ISO N Угол подъема винтовой кромки 30° , геометрия AI, профиль RAPAX G30 для черновой обработки ботки, с внутренним подводом СОЖ по осевым канавкам 65 ISO N Угол подъема винтовой кромки $30^\circ - 35^\circ$, геометрия AI 66 ISO N Угол подъема винтовой кромки 45° , геометрия AI 67 ISO N Угол подъема винтовой кромки $38^\circ - 40^\circ$, геометрия Ti 77 ISO S Угол подъема винтовой кромки 30° , HSC, тип H 80 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Mini HSC T, тип H 81 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Mini HSC R, тип H 82 ISO H Угол подъема винтовой кромки 30° , Multi Flute, тип H 83 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , Multi Flute, тип H 87 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , HPC, тип H 88 ISO H Угол подъема винтовой кромки 50° , быстроходный фрез, тип H 89 ISO H
5	6	7	
Разделительный знак	Режущий диаметр	Тип хвостовика	
— Метрические размеры • Inch		A Цилиндрический хвостовик B Отверстие E ConeFit T ScrewFit W Weldon	
8	9	10	11
Число эффективных зубьев	Стандарт	Радиус при вершине	Исполнение
	A DIN 6527 K B DIN 6527 L C ANSI-Stub D ANSI-Standard L P-Norm L M P-Norm Mini P P-Norm S P-Norm S X P-Norm XL		A I3 XS B I3 S / $2 \times D_c^*$ C I3 M / $3 \times D_c^*$ D I3 L / $4 \times D_c^*$ E I3 XL / $5 \times D_c^*$ F I3 XXL / $6 \times D_c^*$ G I3 XXXL / $8 \times D_c^*$ H I3 XXXL / $10 \times D_c^*$ J Lc S / $3 \times D_c^*$ K Lc M / $4 \times D_c^*$ L Lc L / $5 \times D_c^*$ V Конический шейк $\alpha \leq 3^\circ$ W Конический шейк $\alpha \leq 6^\circ$ X Конический шейк $\alpha \leq 12^\circ$

* Рекомендуемые значения

Система обозначений сплавов твердосплавного инструмента

Пример:

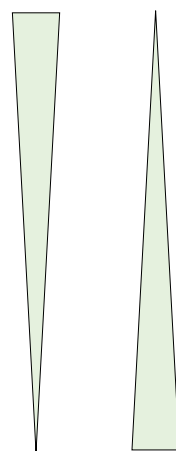
W	K	40	TF
Walter	1	2	3

1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрытие
Твёрдый сплав B J K	Износостойкость 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 Прочность 	TF TiAlN UU Без покрытия CA CrN RC TiAlN + AlTi TZ AlTiN + ZrN ED AlCrN TG TiAlSiN RD AlTiN + ZrN RA TiAlN + TiAl EA AlCN EN nACrOx

Система обозначений сплавов из PCD

Пример:

W	D	N	20
Walter	1	2	3

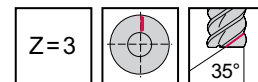
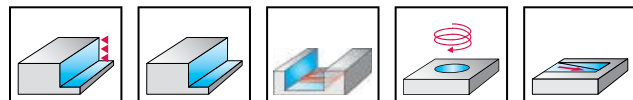
1	2	3
Сплав	Основная область применения	Область применения
D Алмаз	P Сталь M Нержавеющая сталь K Чугун N Цветные металлы S Жаропрочные сплавы H Материалы высокой твердости	Износостойкость 01 05 10 20 21 23 30 32 33 43 Прочность 

C1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance


– Большой вылет

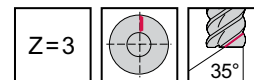
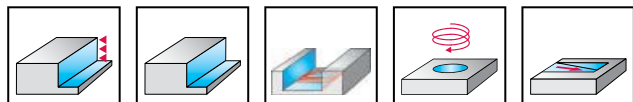


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент	Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	ПРОСМ
 DIN 6535 HA	★ MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	★ MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	★ MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	★ MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	★ MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	★ MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
	★ MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

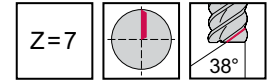
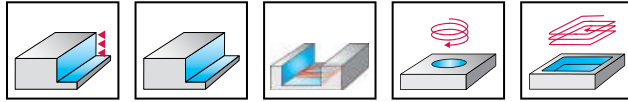
MC166 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

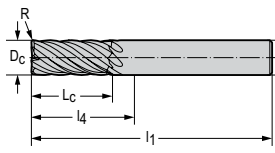
Инструмент		Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	★	MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
	★	MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
	★	MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
	★	MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
	★	MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16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

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

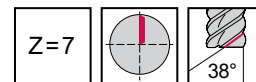
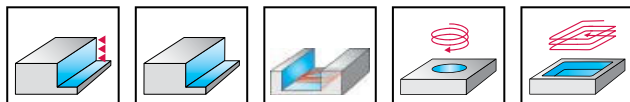
MD177 Supreme


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

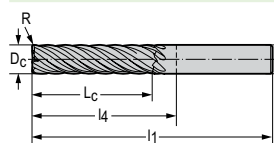
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme 

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент



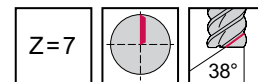
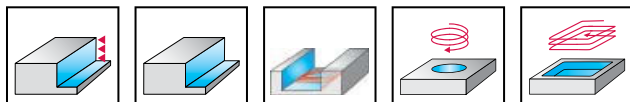
с цилиндрическим хвостовиком

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

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-SФрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

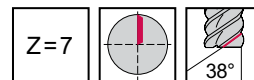
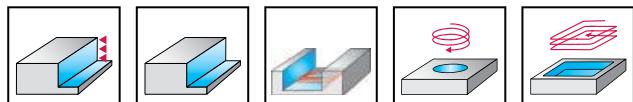


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

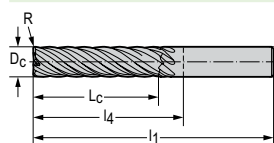
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент

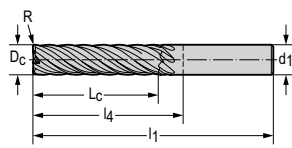


с цилиндрическим хвостовиком

Обозначение	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30EN
★ MD177.4.76A7L038K-	0,187	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
★ MD177.6.35A7D038-	0,250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7D076-	0,250	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7D076J-	0,250	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD177.6.35A7X076L-	0,250	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
★ MD177.9.53A7S038-	0,375	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7S076-	0,375	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7S152-	0,375	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D038-	0,375	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D076-	0,375	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7D152-	0,375	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
★ MD177.12.7A7S038-	0,500	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7S076-	0,500	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7S152-	0,500	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D038-	0,500	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D076-	0,500	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D152-	0,500	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D1038-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7D152I-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L038K-	0,500	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
★ MD177.15.9A7S038-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7S076-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D038-	0,625	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D076-	0,625	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D038I-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D076I-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7D152I-	0,625	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
★ MD177.15.9A7L076J-	0,625	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹

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

C1

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

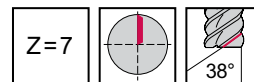
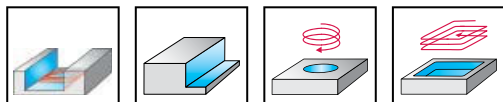
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

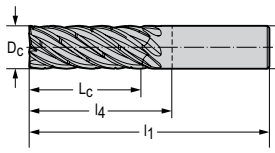
MD173 Supreme inch



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●●	●	●

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

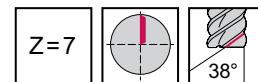
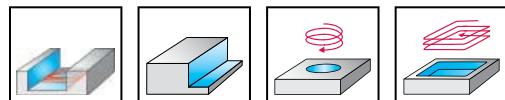
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch

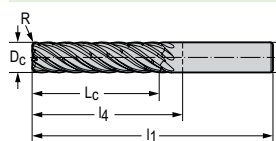


– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

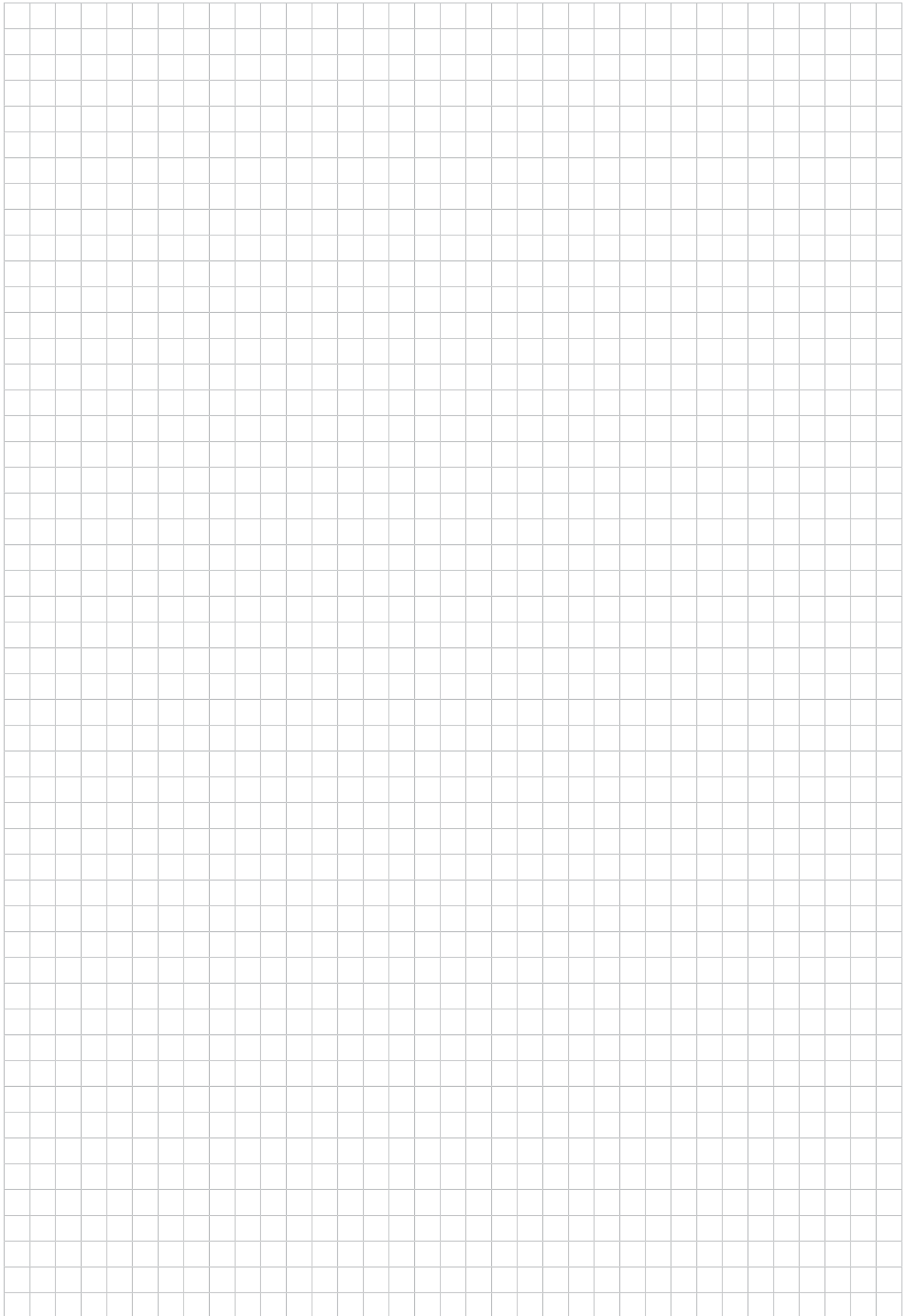
Инструмент



с цилиндрическим хвостовиком

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

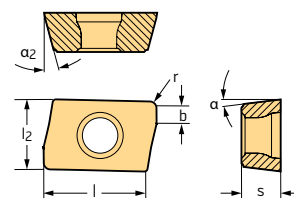
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P



Пластины с задними углами

ACGT / ACMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

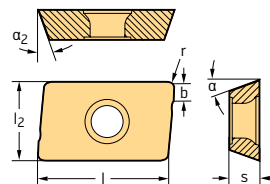
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M		K				N		S		
											HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	ACGT060204R-G65	2,38	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕
	ACGT060204R-M85	2,38	G	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9												⊕	⊕			
	ACMT060202R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕			⊕	
	ACMT060204R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		
	ACMT060208R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕			⊕	
	ACMT060212R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕			⊕	
	ACMT060216R-G55	2,38	M	2	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕				⊕	⊕			⊕	
	ACMT060204R-K55	2,38	M	2	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕			⊕	⊕	⊕

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

Пластины с задними углами

ADMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

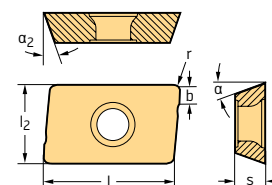
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K				S			
											HC					HC				HC				HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADMT080304R-D56	3,35	M	2	9,52	6,75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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ADMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

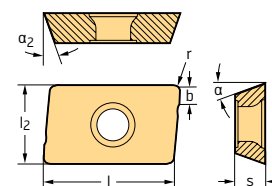
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P HC					M HC			K HC				S HC					
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADMT160632R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2																		
	ADMT160640L-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1																		
	ADMT160640R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1																		
	ADMT160650R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	5	15°	20°																			
	ADMT160660R-F56	6,15	M	2	17,5	10,8	6	15°	20°																			
	ADMT180712R-F56	7,04	M	2	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8																		
	ADMT080304R-G56	3,35	M	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2																		
	ADMT10T308R-G56	3,8	M	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2																		
	ADMT120408R-G56	4,76	M	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2																		
	ADMT160608R-G56	6,15	M	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6																		

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ADGT / ADKT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

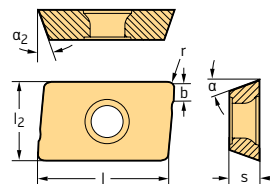
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P HC					M HC			K HC				S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	
	ADGT0803PER-D51	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗		⊗	⊗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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ADGT / ADKT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

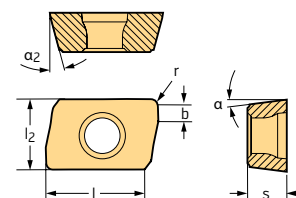
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P HC				M HC		K HC				S HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
	ADGT0803PER-F56	3,35	G	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2														
	ADGT120404R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,4	15°	20°	1,2														
	ADGT120430R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	3	15°	20°	0,8														
	ADGT120440R-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	4	15°	20°	0,4														
	ADGT1204PER-F56	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2														
	ADGT160612R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,2	15°	20°	1,6														
	ADGT160616R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	1,6	15°	20°	1,4														
	ADGT160620R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	2	15°	20°	1,4														
	ADGT160632R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2														
	ADGT160640R-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	4	15°	20°	1														
	ADGT1606PER-F56	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6														
	ADGT10T3PER-G77	3,8	G	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2														
	ADGT1204PER-G77	4,76	G	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2														
	ADGT1606PER-G77	6,15	G	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,2														
	ADKT0803PEL-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2														
	ADKT0803PER-F56	3,35	K	2	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2														
	ADKT10T3PER-F56	3,8	K	2	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2														
	ADKT1204PEL-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2														
	ADKT1204PER-F56	4,76	K	2	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2														
	ADKT1606PEL-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6														
	ADKT1606PER-F56	6,15	K	2	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6														

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

BCGT / BCNT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

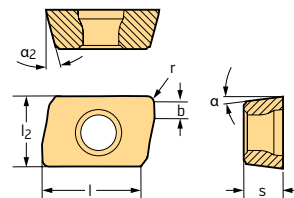
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих краёв	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K					N		S				
											HC					HC				HC					HC	HW	HC				
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WYN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	BCGT090304R-G55	3,21	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺	
	BCGT120408R-G55	4,8	G	2	13,8	7,6	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺	
	BCGT160508R-G55	5,75	G	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺	
	BCGT090304R-K85	3,21	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2																☺	☺				
	BCHT120404R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	0,4	7°	15°	1,7																☺	☺				
	BCHT120408R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	0,8	7°	15°	1,3																☺	☺				
	BCHT120412R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	1,2	7°	15°	1,2																☺	☺				
	BCHT120416R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	1,6	7°	15°	1,1																☺	☺				
	BCHT120420R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	2	7°	15°	1,2																☺	☺				
	BCHT120425R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	2,5	7°	15°	1																☺	☺				
	BCHT120430R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	3	7°	15°	0,7																☺	☺				
	BCHT120440R-K85	4,8	H	2	13,8	7,6	4	7°	15°	0,4																☺	☺				
	BCHT160508R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2																☺	☺				
	BCHT160512R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7																☺	☺				
	BCHT160516R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,7																☺	☺				
	BCHT160520R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5																☺	☺				
	BCHT160525R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4																☺	☺				
	BCHT160530R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2																☺	☺				
	BCHT160540R-K85	5,75	H	2	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1																☺	☺				
	BCMT090304R-F55	3,21	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
	BCMT120408R-F55	4,8	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
	BCMT160508R-F55	5,75	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		
	BCMT090302R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	0,2	7°	15°	1,4	☺	☺	☺	☺						☺	☺		☺	☺	☺				☺		
	BCMT090304R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☺	☺	☺	☺		☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	BCMT090308R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	0,8	7°	15°	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT090312R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	1,2	7°	15°	0,4		☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	BCMT090316R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	1,6	7°	15°	0,4		☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	
	BCMT090320R-G55	3,21	M	2	10,3	6,3	2	7°	15°	0,4		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	
	BCMT120404R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,3		☺	☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺				☺	☺	
	BCMT120408R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	BCMT120412R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT120416R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT120420R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT120425R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺					☺	☺
	BCMT120430R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT120432R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	3,2	7°	15°	0,5		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺					☺	☺
	BCMT120440R-G55	4,8	M	2	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160508R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
	BCMT160512R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160516R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160520R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160525R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺
	BCMT160530R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2		☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺

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

Пластины с задними углами

BCGT / BCNT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

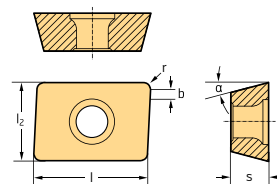
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M				K					N		S			
											HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXP15	WKK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	BCMT160532R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	3,2	7°	15°	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗				⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT160540R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗				⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT160550R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗								⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT160560R-G55	5,75	M	2	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗								⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT090304R-K55	3,21	M	2	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT120408R-K55	4,8	M	2	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗				⊗	⊗
	BCMT160508R-K55	5,75	M	2	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗				⊗	⊗

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

Пластины с задними углами

LDMT

Tiger-tec® Gold

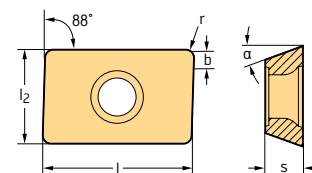


Режущие пластины

	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC		K HC				S HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LDMT08T204R-D51	2,58	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴		🔴	🔴			🔵	🔵	🔵		🔴	🔴
	LDMT14T308R-D51	4,08	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴		🔴	🔴			🔵	🔵	🔵		🔴	🔴
	LDMT170408R-D51	4,92	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴		🔴	🔴			🔵	🔵	🔵		🔴	🔴
	LDMT170412R-D51	4,92	M	2	17,24	11,78	1,2	15°	1,6		🔵	🔵	🔴	🔴		🔴	🔴				🔵	🔵	🔵		🔴
	LDMT08T204R-D57	2,58	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴		🔵	🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴
	LDMT14T308R-D57	4,08	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴			🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴
	LDMT170408R-D57	4,92	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴		🔵	🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴
	LDMT08T204R-F57	2,58	M	2	8,88	6,1	0,4	15°	0,8	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴	🔵		🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴
	LDMT14T308R-F57	4,08	M	2	14,1	9,68	0,8	15°	1,2	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴	🔵	🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	
	LDMT170408R-F57	4,92	M	2	17,24	11,78	0,8	15°	1,6	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	🔵	🔴	🔴	🔵	🔵	🔵	🔵	🔵	🔴	🔴	

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

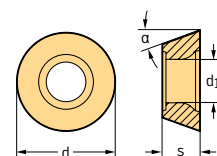


Режущие пластины

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

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



Режущие пластины

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

HW = твёрдый сплав без покрытия

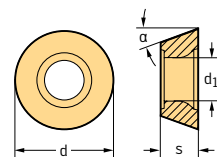
HC = твёрдый сплав с покрытием

HC = beschichtetes Hartmetall

Пластины с задними углами

ROGX / ROHX / ROMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

HW = твёрдый сплав без покрытия

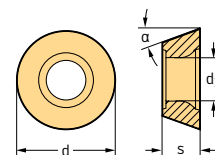
HC = твёрдый сплав с покрытием

HC = beschichtetes Hartmetall

Пластины с задними углами

ROGX / ROHX / ROMX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

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

Пластины с задними углами

SDEB / SPEB

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

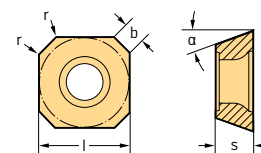
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромки	l mm	r mm	α	P		M		S			
								HC		HC		HC			
								WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	SDEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	15°								
	SPEB090308-A67	3,18	E	4	9,52	0,8	11°								
	SPEB120308-A67	3,18	E	4	12,7	0,8	11°								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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами

SDGT / SDMT / SEHT / SPMT

Tiger-tec® Gold

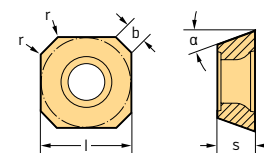


Режущие пластины

	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC			K HC				S HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
	SDGT09T3AEN-F57	3,97	G	4	9,52	0,3	15°	1,2	☞		☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞		☞	☞	☞
	SDMT09T3AEN-D57	3,97	M	4	9,52	0,5	15°	1,2			☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞
	SEHT1204AFN	4,76	H	4	12,7	0,8	20°	2			☞	☞	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞
	SPMT1204AEN	4,76	M	4	12,7	0,5	11°	1,4	☞		☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞			☞	☞

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

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

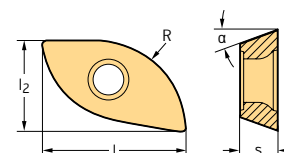


Режущие пластины

Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	α	b mm	P					M			K		S		
								HC					HC			HC		HC		
								WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45S	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WSP45S	WAK15	WKP35S	WSP45S	WSP45G	WSP45S
 SPGT1204EDR-F55	4,76	G	4	12,7	0,5	11°	1,3													

HC = твёрдый сплав с покрытием

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



Инструмент

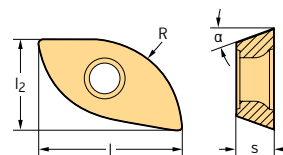
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P					M			K		S		
								HC					HC			HC		HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8												
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины профильные с задними углами

XDGT / XDMT

Tiger-tec® Gold



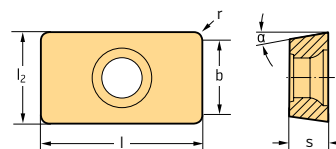
Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l ₂ mm	l mm	s mm	α	R mm	P				M				K			S		
								HC				HC				HC			HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
 XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920														
XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530														
XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7														
XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880														
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 задними углами

BCGX

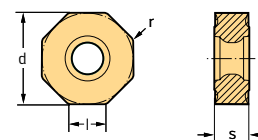


Режущие пластины

	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромки	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	M	K	H
										HC	HC	HC
										WXM15	WAK15	WHN15 WHN15X
	BCGX0903PDR-G55	3,21	G	2	10,3	6,3	0,4	7°	5			
	BCGX1605PDR-G55	5,81	G	2	17,3	9,9	0,8	7°	8			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов ONMU Tiger-tec® Gold

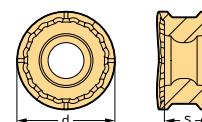


Режущие пластины

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

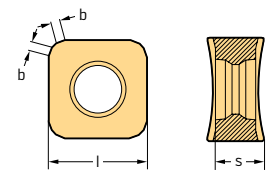
Пластины без задних углов RNMX Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

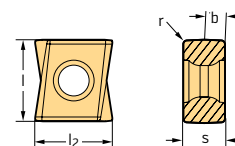


	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P		M		K		S	
							WKP25S	HC	WSP45G	HC	WAK15	HC	WSM35S	HC
	SNGX1205ENN-F67	5,64	G	8	12,7	1,2								
														

Пластины тангенциальные

LNHU

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

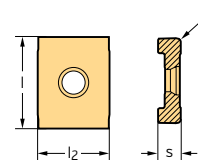
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P					M			K				S		
									HC					HC			HC				HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G
LNHU090404R-L55T	4,5	H	4	9	8,5	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090408R-L55T	4,5	H	4	9	8,5	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU090412R-L55T	4,5	H	4	9	8,5	1,2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU090416R-L55T	4,5	H	4	9	8,5	1,6			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU090420R-L55T	4,5	H	4	9	8,5	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130608R-L55T	6,8	H	4	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU130612R-L55T	6,8	H	4	13	12	1,2	1,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130616R-L55T	6,8	H	4	13	12	1,6	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130620R-L55T	6,8	H	4	13	12	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130625R-L55T	6,8	H	4	13	12	2,5	0,7		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130630R-L55T	6,8	H	4	13	12	3	2,3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU130632R-L55T	6,8	H	4	13	12	3,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
LNHU160708R-L55T	7,2	H	4	16	15,5	0,8	2,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNHU160712R-L55T	7,2	H	4	16	15,5	1,2	1,9				☺			☺	☺							☺	
LNHU160716R-L55T	7,2	H	4	16	15,5	1,6	1,6				☺		☺									☺	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNHX

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

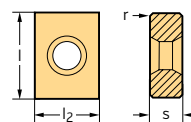
	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	P	M	K	S
							HC	HC	HC	HC
	LNHX070204-F57T	2,4	H	4	9	0,4	WKP35S WSP45G	WSM35S WSP45G	WKP35S	WSM35S WSP45G
										

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNMU

Tiger-tec® Gold

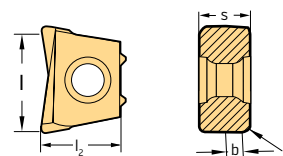


Режущие пластины

	Обозначение	s mm	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M	K		S
								HC	HC	HC	HC	HC	HC
	LNMU150812-F57T	8	M	4	15	14	1,2	WKP25S WKP35G	WKP35S WSP45G	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKP25S WKP35G
	LNMU201012-F57T	10	M	4	20	16	1,2	WKP25S WKP35G	WKP35S WSP45G	WSP45S	WSP45G	WAK15	WKP25S WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

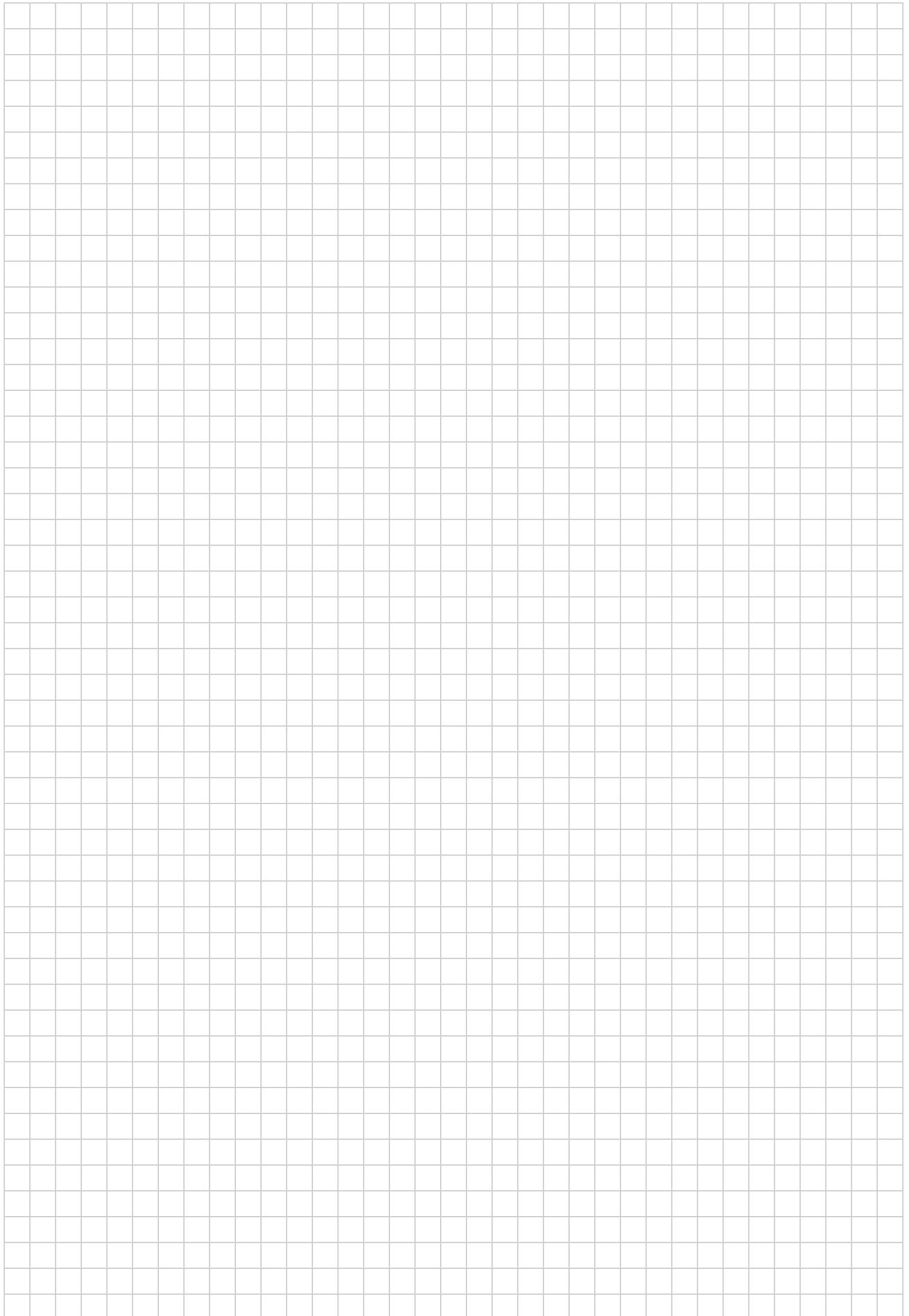
Пластины тангенциальные XNHX Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

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

HC = твёрдый сплав с покрытием



Угол в плане к	41,8°	41,8°	43°	43°

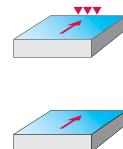


Вид крепления								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✓		✓		✓	✓		✓
ScrewFit					✓	✓		
с цилиндрическим хвостовиком					✓			
Цилиндрич., модульн					✓			
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы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

QR-код



F4080



45°



F2010



14

4



F2010

Фрезы торцовые

Угол в плане κ	45°	45°	45°	60°	



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

Вид крепления

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

Пластины



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

QR-код

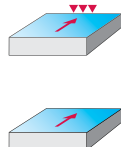

www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

M3016

					
	60°	75°	88°	90°	

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

	✓		✓		✓		✓		✓	

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

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

					
	F2260	F4047	M5012	F2250	

Фрезы быстроходные

Угол в плане κ	15°	15°	15°	15°	



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

Вид крепления

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

Пластины



Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	4	
Макс. глубина резания [mm]	1	1 - 2	1 - 2	2	
Страница в каталоге					

QR-код

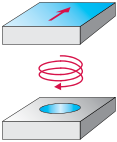
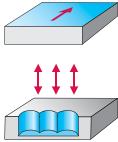

www.walter-tools.com/woc/

M5008

M4002

F2330

F2010

		
	15°	21°



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

				✓
	✓		✓	✓
			✓	✓
			✓	✓



	3	6
	2	1 - 2



F2010



F4030

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к		89,5°		89,5°	89,5°



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

Вид крепления

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

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

Пластины



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

QR-код

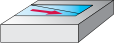
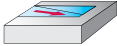
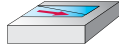
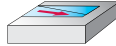

www.walter-tools.com/woc/

F5241

M4132

F2010

F2010

																													
89,75°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	

Selection

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

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

••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••	••
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

					
4	6	2 / 2	2	2	8 / 4
8,4 - 11,6	5 - 8	5 - 15	8 - 16	15 - 20	6,5

					
M4132	M5137	M5130	M4130	M2331	M2136

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к	90°	90°	90°	90°	



Обозначение	M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		
Диапазон Ø [mm] [inch]	25-80	1,000-3,000	50-100	—	40-160	1,500-6,000	40-80	1,500-3,000	

Вид крепления

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

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

Пластины



Кол-во режущих кромок	2	4	4 / 4	4	
Макс. глубина резания [mm]	15 - 20	15	12	34 - 56	
Страница в каталоге					

QR-код

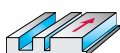

www.walter-tools.com/woc/

M2131

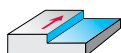
F5241

F5141

F5138

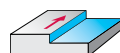
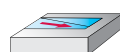
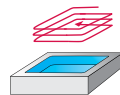


90°



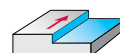
90°

90°



90°

90°



90°



F4042
Xtra·tec®

-6,000

✓



2 / 2

8 - 16,7



F4042

Фрезы для обработки уступов

Угол в плане к	90°	90°	90°	90°	



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

Вид крепления

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

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

Пластины



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

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4042R

F4041

F4038

F2338F

Фрезы для обработки пазов

Угол в плане κ		90°	90°	90°	



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

Вид крепления

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

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

Пластины



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

QR-код

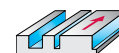
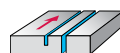
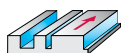

www.walter-tools.com/woc/

AA704

M4792

M4791

M4258



90°



F4153
Xtra·tec®

-6,000

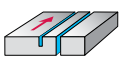
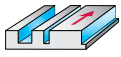


4



F4153

Фрезы для обработки пазов

					
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°	

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

Вид крепления

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

Пластины

					
Кол-во режущих кромок	4	2	2	2	
Макс. глубина резания [mm]	—	—	—	—	
Страница в каталоге					

QR-код



F4053



F2252

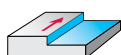


F2252



F2252

www.walter-tools.com/woc/



90°



F2252



2 / 4



F2252

Фрезы для профильной обработки

Угол в плане κ					



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2471		F2339		
Диапазон Ø [mm] [inch]	10–125	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	25–63	2,000–2,500	16–50	0,625–2,000	

Вид крепления

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

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

Пластины



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

QR-код

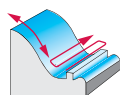

www.walter-tools.com/woc/

M5468

M5460

M2471

F2339



F2010



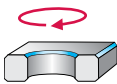
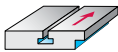
6

8



F2010

Фрезы фасонные

					
Угол в плане к	30°	45°	60°	90°	



Обозначение	M4574		M4574		M4574		M4575		
Диапазон Ø [mm] [inch]	8–20	0,750	8–40	0,500–1,500	8–20	0,750	20,5–49,5	0,778–1,821	

Вид крепления

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

Пластины



Кол-во режущих кромок	4	4	4	4	
Макс. глубина резания [mm]	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—	
Страница в каталоге					

QR-код

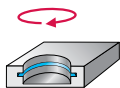

www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575



90°



F2036

16-63

—

✓

✓

• •

• •



2

—



F2036

C2

Фрезы для обработки уступов

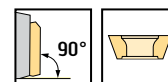
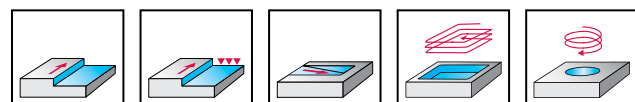
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

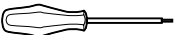
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
	M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
	M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
	M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
	M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
	M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
	M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
	M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
	M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
	M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
 Цилиндрич., модульн	M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
	M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
	M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
	M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
	M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
	M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
	M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
	M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
	M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
	M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
 DIN 1835 B	M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
	M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
	M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
	M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
	M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
	M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
	M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
	M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
				HC					HC			HC					HC HW		HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9														☺	☺			
	ACMT060202R-G55	0,2	1		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			☺	☺	☺
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺

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

Фрезы для обработки уступов

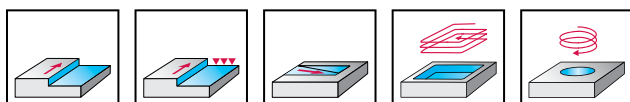
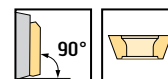
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

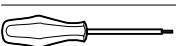
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
	M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
	M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
	M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
				HC					HC			HC					HC HW		HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9														☺	☺			
	ACMT060202R-G55	0,2	1		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			☺	☺	☺
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺				☺	☺

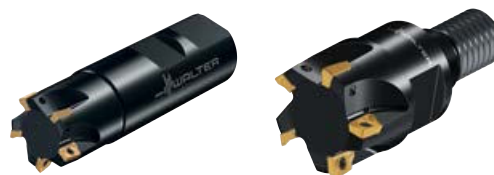
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

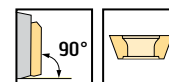
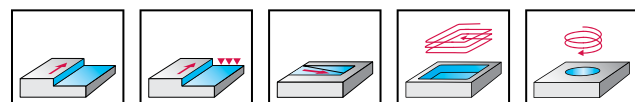
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



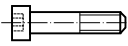
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

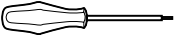
	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
	M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
	M5130.019-T18-04-05	0,750	T18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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
				HC					HC			HC				HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G
	ACGT060204R-G65	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACGT060204R-M85	0,4	0,9													☺	☺			
	ACMT060202R-G55	0,2	1		☺	☺	☺	☺												
	ACMT060204R-G55	0,4	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
	ACMT060204R-K55	0,4	0,9		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺
	ACMT060208R-G55	0,8	0,8		☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺
	ACMT060212R-G55	1,2	0,6		☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺
	ACMT060216R-G55	1,6	0,1		☺	☺	☺	☺		☺	☺								☺	☺

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

Фрезы для обработки уступов

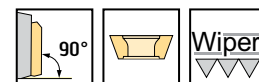
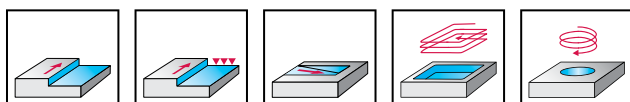
M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

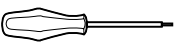
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
 Цилиндрич., модульн	M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	BC .. 0903 .. R
	M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	
	M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
 DIN 1835 B	M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-TC16-05-09	32	M16	40		9	5	0,18	5	
	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
 DIN 1835 B	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,57	5	BC .. 0903 .. R
	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	
	M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,26	2	
	M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
	M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,12	3	
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	
	M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
	M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	
	Крепление на оправке по DIN 138									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P				M				K				N		S			H		
				HC				HC				HC				HC	HW	HC	HC	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X
	BCGT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕		⊕		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕		
	BCGT090304R-K85	0,4	1,2														⊕	⊕					
	BCMT090302R-G55	0,2	1,4		⊕	⊕	⊕			⊕				⊕	⊕	⊕					⊕		
	BCMT090304R-F55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕		
	BCMT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
	BCMT090304R-K55	0,4	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕			⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕		
	BCMT090308R-G55	0,8	0,8		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕					⊕	⊕				⊕	⊕		
	BCMT090312R-G55	1,2	0,4		⊕	⊕	⊕			⊕					⊕	⊕				⊕	⊕		
	BCMT090316R-G55	1,6	0,4		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕					⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	
	BCMT090320R-G55	2	0,4		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕					⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	
	BCMT090330R-G55	3	0,4						⊕												⊕		
	BCGX0903PDR-G55	0,4	5								⊕	⊕										⊕	⊕

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

Фрезы для обработки уступов

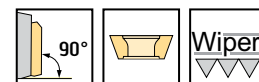
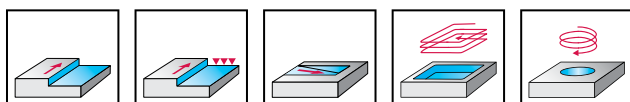
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

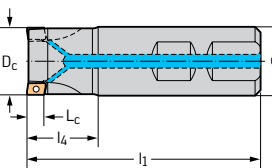
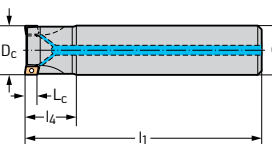
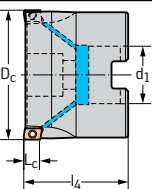
Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

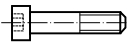


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

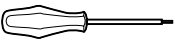
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z		Кол-во пластин	Тип
	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
	M5130.026-W26-04-09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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [mm]	0,62–1	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P HC				M HC				K HC				N HC HW		S HC		H HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕		⊕		
	BCGT090304R-K85	0,4	1,2												⊕	⊕					
	BCMT090302R-G55	0,2	1,4		⊕	⊕	⊕			⊕							⊕	⊕		⊕	
	BCMT090304R-F55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕
	BCMT090304R-G55	0,4	1,2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕
	BCMT090304R-K55	0,4	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕							⊕			⊕	
	BCMT090308R-G55	0,8	0,8		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕								⊕		⊕	
	BCMT090312R-G55	1,2	0,4		⊕	⊕	⊕			⊕									⊕	⊕	
	BCMT090316R-G55	1,6	0,4		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕									⊕	⊕	
	BCMT090320R-G55	2	0,4		⊕	⊕	⊕		⊕	⊕									⊕	⊕	
BCMT090330R-G55	3	0,4						⊕										⊕			
	BCGX0903PDR-G55	0,4	5							⊕	⊕									⊕	⊕

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

Фрезы для обработки уступов

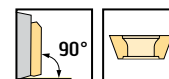
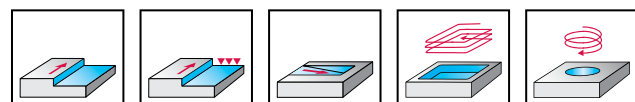
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

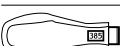
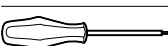
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-06-12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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M				K					N		S			
				HC					HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCHT120404R-K85	0,4	1,7															☺	☺				
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3															☺	☺				
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2															☺	☺				
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1															☺	☺				
	BCHT120420R-K85	2	1,2															☺	☺				
	BCHT120425R-K85	2,5	1															☺	☺				
	BCHT120430R-K85	3	0,7															☺	☺				
	BCHT120440R-K85	4	0,4															☺	☺				
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120420R-G55	2	1,2		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120425R-G55	2,5	1		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120430R-G55	3	0,7		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	BCMT120440R-G55	4	0,4		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺

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

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

Фрезы для обработки уступов

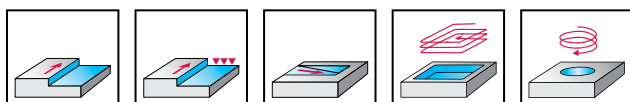
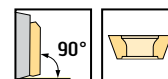
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

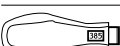
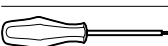
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
	M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
	M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
	M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
	M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
	M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
	M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
	M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
	M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
	M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	
	M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

	D _c [mm]	22–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M				K					N		S			
				HC					HC				HC					HC	HW	HC			
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S			WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	BCGT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕
	BCHT120404R-K85	0,4	1,7															⊕	⊕				
	BCHT120408R-K85	0,8	1,3															⊕	⊕				
	BCHT120412R-K85	1,2	1,2															⊕	⊕				
	BCHT120416R-K85	1,6	1,1															⊕	⊕				
	BCHT120420R-K85	2	1,2															⊕	⊕				
	BCHT120425R-K85	2,5	1															⊕	⊕				
	BCHT120430R-K85	3	0,7															⊕	⊕				
	BCHT120440R-K85	4	0,4															⊕	⊕				
	BCMT120404R-G55	0,4	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕
	BCMT120408R-F55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕
	BCMT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕
	BCMT120408R-K55	0,8	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕											⊕		⊕	⊕
	BCMT120412R-G55	1,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120416R-G55	1,6	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120420R-G55	2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120425R-G55	2,5	1		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120430R-G55	3	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120432R-G55	3,2	0,5		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕
	BCMT120440R-G55	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕										⊕	⊕

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

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

Фрезы для обработки уступов

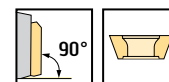
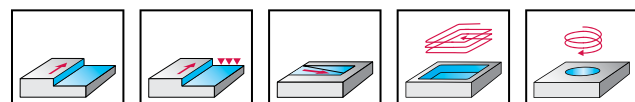
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

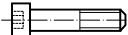


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

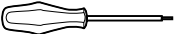
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,013	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	0,019	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,005	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,010	3	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	0,018	4	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,015	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	0,028	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	0,056	4	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,006	6	BC .. 1204 .. R
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,011	4	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,014	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	0,022	5	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	0,021	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	0,036	6	
	M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	0,038	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

	D _c [mm]	0,75–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Режущие пластины

Обозначение	r mm	b mm	P					M				K				N		S			
			HC					HC				HC				HC HW		HC			
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
 BCGT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
BCHT120404R-K85	0,4	1,7														⊕	⊕				
BCHT120408R-K85	0,8	1,3														⊕	⊕				
BCHT120412R-K85	1,2	1,2														⊕	⊕				
BCHT120416R-K85	1,6	1,1														⊕	⊕				
BCHT120420R-K85	2	1,2														⊕	⊕				
BCHT120425R-K85	2,5	1														⊕	⊕				
BCHT120430R-K85	3	0,7														⊕	⊕				
BCHT120440R-K85	4	0,4														⊕	⊕				
BCMT120404R-G55	0,4	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕			⊕	⊕					⊕	⊕
BCMT120408R-F55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕
BCMT120408R-G55	0,8	1,3	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT120408R-K55	0,8	1,3		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕						⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕
BCMT120412R-G55	1,2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
BCMT120416R-G55	1,6	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
BCMT120420R-G55	2	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
BCMT120425R-G55	2,5	1		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕			⊕	⊕					⊕	⊕
BCMT120430R-G55	3	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕				⊕	⊕	⊕
BCMT120432R-G55	3,2	0,5		⊕	⊕	⊕	⊕			⊕	⊕			⊕	⊕					⊕	⊕
BCMT120440R-G55	4	0,4		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕			⊕	⊕				⊕	⊕	⊕

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

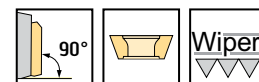
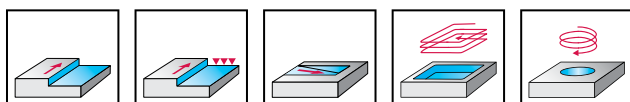
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

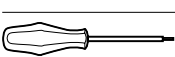
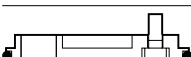
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
 Цилиндрич., модульн	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

Фрезы для обработки уступов

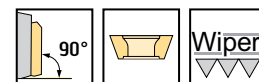
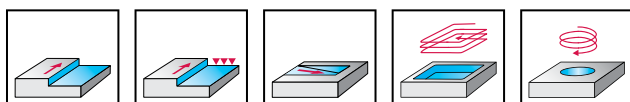
M5130

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

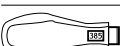
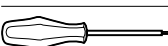
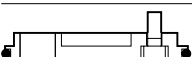
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
	M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
	M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
	M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
	M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
	M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
	M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
	M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
	M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
	M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7	
	M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
	M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
	M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

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

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M					K					N		S					H
				HC	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WCN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	
	BCGT160508R-G55	2	a	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞		☞		☞	☞	☞		☞		☞	☞				
	BCHT160508R-K85	2																☞	☞			☞	☞			
	BCHT160512R-K85	1,7																☞	☞							
	BCHT160516R-K85	1,7																☞	☞							
	BCHT160520R-K85	1,5																☞	☞							
	BCHT160525R-K85	1,4																☞	☞							
	BCHT160530R-K85	1,2																☞	☞							
	BCHT160540R-K85	1,1																☞	☞							
	BCMT160508R-F55	2	a	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160508R-G55	2	a	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160508R-K55	2		☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160512R-G55	1,7		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160516R-G55	1,5		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160520R-G55	1,5		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160525R-G55	1,4		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞		
	BCMT160530R-G55	1,2		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞		
BCMT160532R-G55	1,1		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞			
BCMT160540R-G55	1,1		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞			
BCMT160550R-G55	0,7		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞			
BCMT160560R-G55	0,1		☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞			☞	☞				☞	☞	☞	☞			
	BCGX1605PDR-G55	8										☞	☞											☞		

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

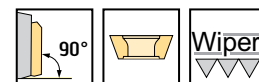
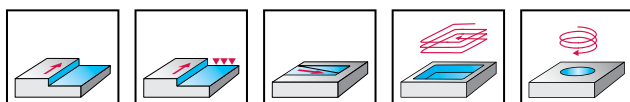
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

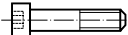


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

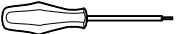
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,012	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,012	4	
	M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	0,018	6	
 DIN 1835 B	M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,013	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	0,018	3	
	M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	0,023	3	
 с цилиндрическим хвостовиком	M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,029	2	BC .. 1605 .. R
	M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
 Крепление на оправке по DIN 138	M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	BC .. 1605 .. R
	M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	
	M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	0,020	4	
	M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	0,02	7	
	M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,045	5	
	M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	0,041	8	
	M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	0,094	5	
	M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	0,108	8	
	M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	0,135	7	
	M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	0,146	10	
	M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	0,186	8	
	M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	0,183	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

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

Accessories

	D _c [mm]	1–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Режущие пластины

	Обозначение	r mm	b mm	P					M					K					N		S				H
				HC					HC					HC					HC	HW	HC				HC
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S			WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	
	BCGT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕				
	BCHT160508R-K85	0,8	2															⊕	⊕						
	BCHT160512R-K85	1,2	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160516R-K85	1,6	1,7															⊕	⊕						
	BCHT160520R-K85	2	1,5															⊕	⊕						
	BCHT160525R-K85	2,5	1,4															⊕	⊕						
	BCHT160530R-K85	3	1,2															⊕	⊕						
	BCHT160540R-K85	4	1,1															⊕	⊕						
	BCMT160508R-F55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-G55	0,8	2	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160508R-K55	0,8	2		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160512R-G55	1,2	1,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160516R-G55	1,6	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160520R-G55	2	1,5		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160525R-G55	2,5	1,4		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160530R-G55	3	1,2		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160532R-G55	3,2	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160540R-G55	4	1,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
	BCMT160550R-G55	5	0,7		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕	
BCMT160560R-G55	6	0,1		⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕	⊕	⊕				⊕	⊕			⊕	⊕	⊕	⊕		
	BCGX1605PDR-G55	0,8	8										⊕	⊕										⊕	

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия



D – Инструментальная оснастка

D1: Оснастка для неподвижного инструмента		Стр.
Оснастка для неподвижного инструмента	Обзор программы	
	Базовые держатели Walter Capto™	412
	Инструментальная оснастка Walter Capto™	414
	Базовые держатели VDI, цельные	416
	Адаптеры машинные, цельные	418
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок – QuadFit	420
D2: Оснастка для вращающегося инструмента		Стр.
Оснастка для вращающегося инструмента	Инструментальная оснастка Walter Capto™	422
	Адаптеры Walter NCT	428
	Патроны ScrewFit для насадных головок	434
	Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	438
	Адаптеры HSK, SK, цельные	440
	Антивибрационные оправки Accure-tec для фрез	444

Базовые держатели Walter Capto™



Базовые держатели VDI DIN 69880



Базовые держатели



Базовые держатели



Базовые держатели

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

Страница в каталоге

QR-код



TYP2030



TYP2090

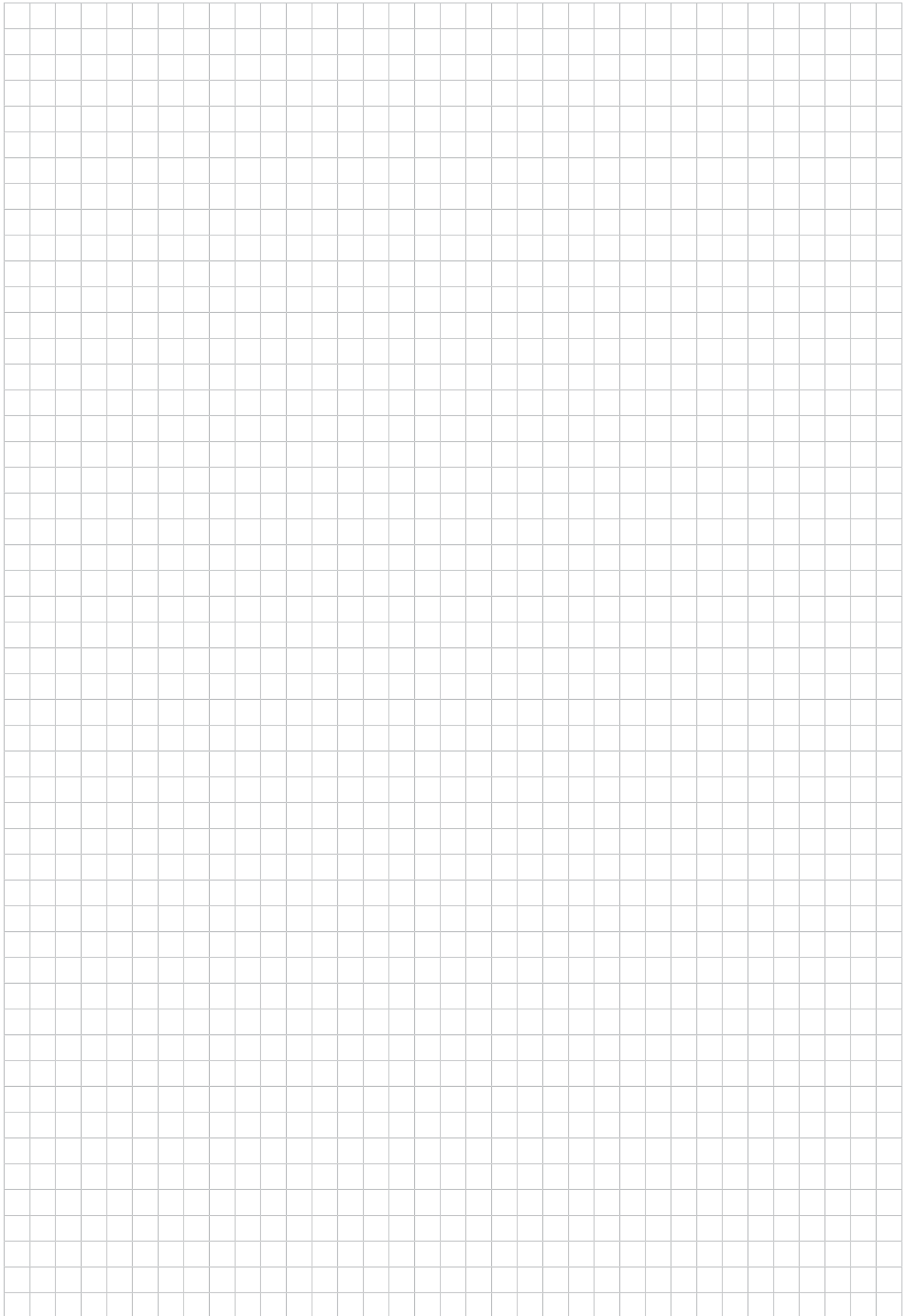


TYP2080



TYP3000

www.walter-tools.com/woc/



Державки Walter Capto™



Адаптеры осевые Walter Capto™



Адаптеры угловые Walter Capto™



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Державки осевые

Обозначение	A2120-C...-P	A2121-C...-P	A3000-C	C.-ASH	
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623	
На инструменте	20 x 20 / 25 x 25	20 x 20 / 25 x 25	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	20 x 20 / 3/4 x 3/4 / 32 x 25 / 32 x 32	

Страница в каталоге

QR-код



A2120-C-P



A2121-C-P



A3000-C



C.-ASH

www.walter-tools.com/woc/



Державки радиальные

C.-ASHA

Walter Capto™ no ISO 26623

32 x 25 / 32 x 32



C-ASHA

Базовые держатели VDI, цельные



Базовый держатель VDI для
отрезных лезвий по DIN
69880



Базовый держатель VDI для
отрезных лезвий по DIN
69880



Базовый держатель VDI для
державок по DIN 69880



Базовый держатель VDI для
державок по DIN 69880

Обозначение	A2110-V...-P	A2111-V...-P	A2120-V...-P	A2121-V...-P	
На станке	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	VDI DIN 69880	
На инструменте	26L - 32R	26L - 32R	20 x 20 - 25 x 25	20 x 20 - 25 x 25	

Страница в каталоге

QR-код



A2110-V-P



A2111-V-P



A2120-V-P



A2121-V-P

www.walter-tools.com/woc/



Базовые держатели
для инструментов с
хвостовиком VDI DIN 69880

AK135M

VDI DIN 69880

80



AK135M

Адаптеры машинные, специальные, цельные



Держатели BMT для
отрезных лезвий



Держатель Doosan для
отрезных лезвий



Держатели Nakamura — для
отрезных лезвий



Держатели BMT — для
державок по DIN 69880

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

Страница в каталоге

QR-код



A2110-BT-P



A2110-DO-P



A2110-NA-P



A2120-BT-P

www.walter-tools.com/woc/



Держатели Doosan — для державок по DIN 69880



Держатели Doosan — для державок по DIN 69880

	A2120-D0...-P	A2121-D0...-P
	Doosan	Doosan
	25 x 25	25 x 25



A2120-D0-P



A2121-D0-P

Антивибрационные втулки Assure-tec для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	Q25 / Q32 / Q40 / Q50	QL100 / QL60 / QL64 / QL74 / QL80

Страница в каталоге

QR-код



A3000



A3000-C



A3000-HSK-T



A3001

www.walter-tools.com/woc/



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

	A3001-C	A3001-HSK-T
	Walter Capto™ no ISO 26623	HSK DIN 69893-7
	QL60 / QL80	QL60 / QL80



A3001-C



A3001-HSK-T

Державки Walter Capto™



Базовый держатель HSK DIN 69893-1 A



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель по DIN 69871 AD/B



Базовый держатель MAS-BT JIS B 6339 AD/B

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

Страница в каталоге

QR-код



C-390-410



C-390B-140



C-390B-540



C-390B-55

www.walter-tools.com/woc/



Базовый держатель MAS-
BT JIS B 6339 AD/B



Базовый держатель ASME
B5.50

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

C.-A390B.45

SK DIN 69871 AD/B

ASME B 5.50

C3 / C4 / C5 / C6 / C8

C3 / C4 / C5 / C6 / C8



C-390B-555



C-A390B-45

Державки Walter Capto™



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка Walter Capto™ – с
гашением вибраций



Оправка для торцовых фрез



Гидрозажимной патрон
Walter Capto™ ISO 26623-1

Обозначение	AB035-C	AC001-C	AK155.8.C	AK182.C	
На станке	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	Walter Capto™ no ISO 26623	
На инструменте	ER11 / ER20 / ER25 / ER40	16 / 22 / 27 / 32 / 40	1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 16 / 22 / 27 / 3/4 / 32	12 / 20	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB035-C

AC001-C

AK155-8-C

AK182-C



Цанговые патроны ER

C.-391.14

Walter Capto™ по ISO 26623

ER20 / ER25 / ER32 / ER40



C-391-14



Патроны с креплением
Weldon

C.-391.20

Walter Capto™ по ISO 26623

1 / 1 1/2 / 1 1/4 / 1/2 / 10 / 12 /
14 / 16 / 18 / 20 / 25 / 3/4 / 3/8
/ 32 / 40 / 5/8 / 6 / 7/8 / 8



C-391-20



Патроны для сверл

C.-391.27

Walter Capto™ по ISO 26623

16 / 20 / 25 / 32 / 40



C-391-27

Державки Walter Capto™



Удлинитель



Переходники

Обозначение	C.-391.01	C.-391.02
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	Walter Capto™ по ISO 26623
На инструменте	C3 / C4 / C5 / C6 / C8	C3 / C4 / C5 / C6

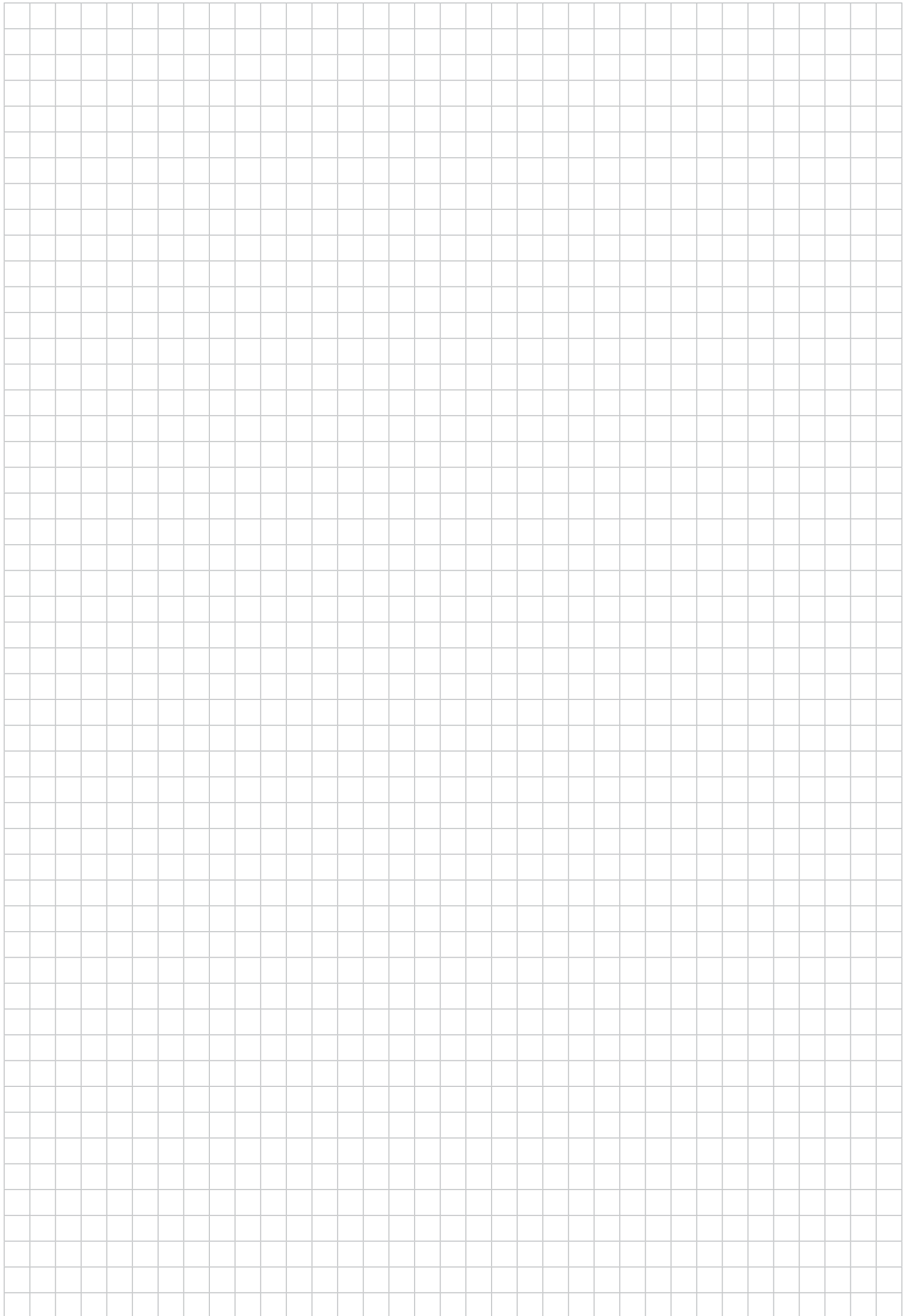
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-391-01

C-391-02



Адаптеры Walter NCT



Базовый держатель DIN
69893-1 A



Базовый держатель DIN 2080



Базовый держатель DIN
69871-1 AD



Базовый держатель ANSI
ASME B5.50

Обозначение	A100M...HSK	A100M.1	A100M.2	A100M.3	
На станке	HSK DIN 69893-1 A	SK DIN 2080 / ISO 2583	SK DIN 69871	ASME B 5.50	
На инструменте	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	32 / 40 / 50 / 63 / 80	25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80	63 / 80	

Страница в каталоге

QR-код



A100M-HSK



A100M-1



A100M-2



A100M-3

www.walter-tools.com/woc/



Базовый держатель MAS-
BT JIS B 6339



Базовый держатель Walter
Capto™



Базовый держатель
ANSI ASME B5.50 —
дюймовые размеры



Базовый держатель DIN
69871-1 AD/B

A100M.4

A100M.8

A100M.U3

AK200M.2

JIS B 6339

Walter Capto™ по ISO 26623

ASME B 5.50

SK DIN 69871 AD/B

25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80

25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80

25 / 32 / 40 / 50 / 63 / 80

40 / 50 / 63 / 80



A100M-4



A100M-8



A100M-U3



AK200M-2

Адаптеры Walter NCT



Оправка для торцовых фрез



Оправка для торцовых фрез


Патроны с креплением
Weldon

Адаптер для
эксцентриковых втулок

Обозначение	A150M	A155M	A170M	A170M...Ex	
На станке	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	Модульный хвостовик NCT	
На инструменте	16 / 22 / 27 / 32 / 40 / 50 / 60	22 / 27 / 32 / 40S / 60	10 / 12 / 16 / 20 / 25 / 32 / 40	32 / 40 / 50	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A150M

A155M

A170M

A170M-EX


Оправка для торцовых фрез
— дюймовые размеры


Цанговые патроны ER

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

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AK155M-U0

AK300M



Патрон для коротких сверл

A201M

Модульный хвостовик NCT

1 - 13



A201M



Цанговый патрон ER DIN 1835 B

A305

DIN 1835 B

ER11 / ER16



A305



Быстросменный патрон для метчика

A320M

Модульный хвостовик NCT

1 / 3 / 4 / 5



A320M



Державка для синхронного резьбонарезания

AB035-N

Модульный хвостовик NCT

ER20 / ER25



AB035-N



Оправка для торцовых фрез

AK155M

Модульный хвостовик NCT

16 / 22 / 27 / 32 / 40S



AK155M

Адаптеры Walter NCT



Удлинитель



Переходники



Патрон-удлинитель по DIN 1835 B

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

Страница в каталоге

QR-код



A101M

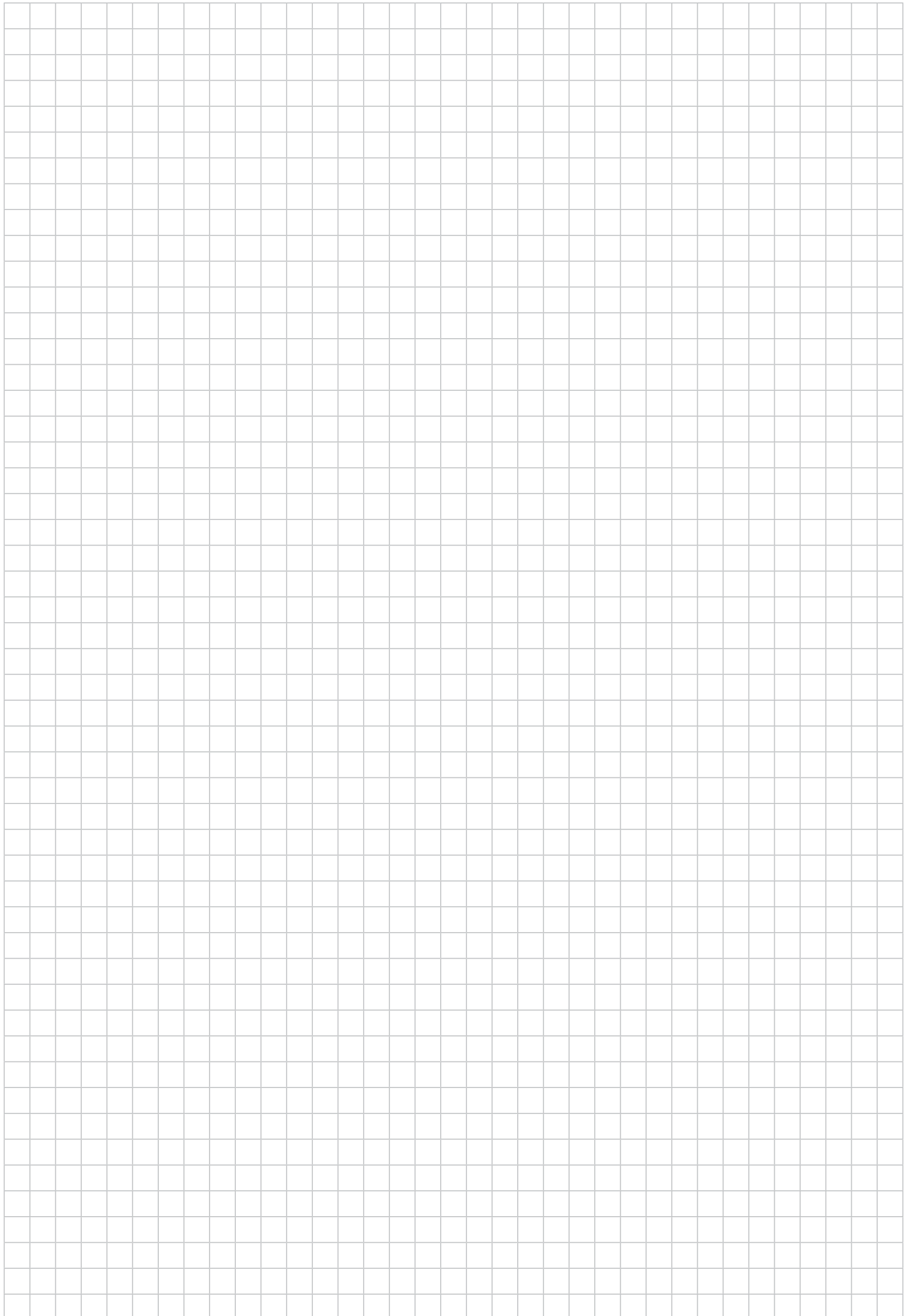


A102M



A175

www.walter-tools.com/woc/



Патроны ScrewFit для насадных головок



Адаптеры DIN 1835 A



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптеры HSK — антивибрационные



Адаптеры MAS-BT – антивибрационные

Обозначение	A510	AC060-C	AC060-H	AC060-J	
На станке	с цилиндрическим хвостовиком	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	
На инструменте	T09 / T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28	

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A510

AC060-C

AC060-H

AC060-J



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер ASME B5.50 CAT-40



Адаптер ASME B5.50 CAT-40

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

Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AK530

AK531

AK540

AK541

Адаптеры SK –
антивибрационные

Цанговые патроны ER

Адаптер DIN 1835 A —
дюймовые размеры

Адаптеры DIN 1835 A



Адаптеры NCT

AC060-S	AK300.T	AK510	AK512	AK520
SK DIN 69871 AD/B	ScrewFit	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	Модульный хвостовик NCT
T18 / T22 / T28	ER11 / ER16 / ER25	T09 / T14 / T18 / T22 / T28 / T36 / T45	T14 / T18 / T22 / T28	T18 / T22 / T28 / T36 / T45



AC060-S



AK300-T



AK510



AK512



AK520



Адаптер Walter Capto™

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



AK580-C

Патроны ScrewFit для насадных головок



Переходники



Переходники

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

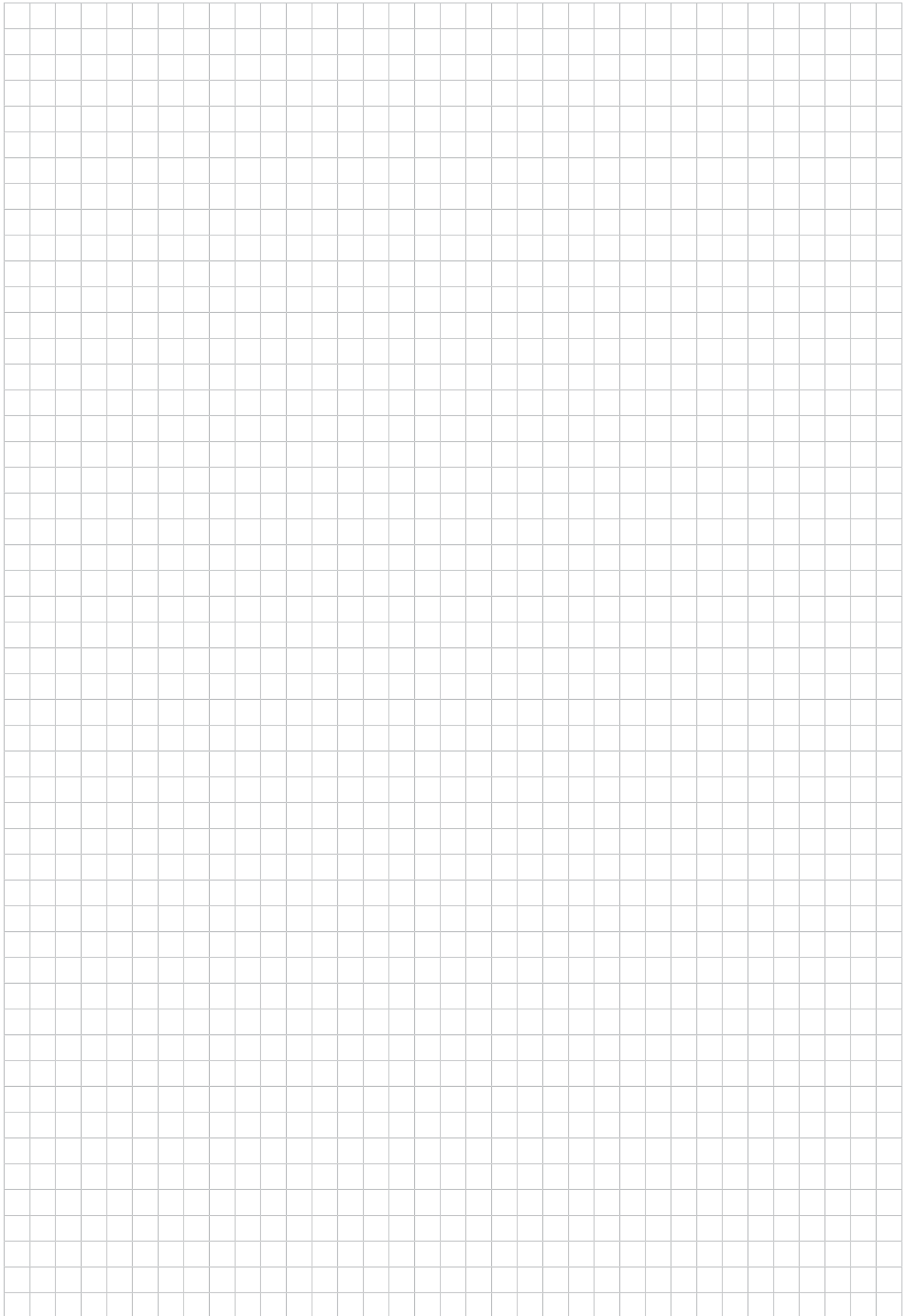
Страница в каталоге

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AK521

AK522



Адаптеры ConeFit для фрезерных головок



Державка по DIN 6535 HA



Адаптер по DIN 69893-1 A



Адаптер Walter Capto™

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

Страница в каталоге

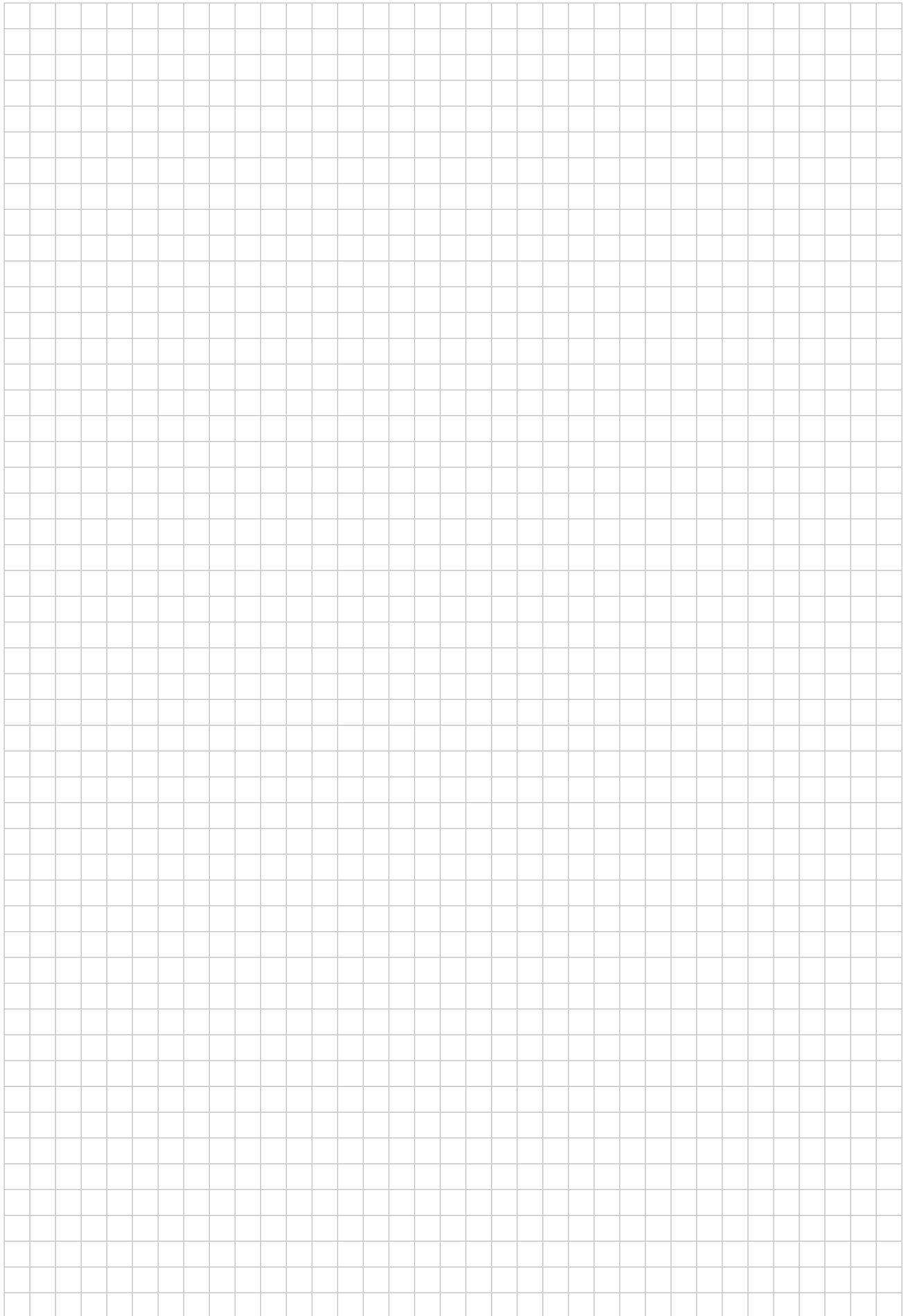
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AK610

AK631

AK681



Адаптеры HSK, SK, цельные



Оправка для торцовых фрез
DIN 69893-1 A



Оправка MAS-BT JIS B 6339
для торцовых фрез



Оправки DIN 69871-A для
торцовых фрез



Патрон Weldon DIN 69893-1 A

Обозначение	A155...HSK	A155.BT	A155.S	A170...HSK	
На станке	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	HSK DIN 69893-1 A	
На инструменте	22 - 60	16 - 60	22 - 60	10 - 8	

Страница в каталоге

QR-код



A155-HSK



A155-BT



A155-S



A170-HSK

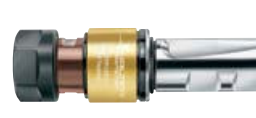
www.walter-tools.com/woc/



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Державка для синхронного
резьбонарезания



Патроны с креплением
Weldon ASME B5.50

Обозначение	AB035-J	AB035-S	AB035-W	AB044.K	
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871	DIN 6535 HE, 180° с обточкой DIN 6535 HB	ASME B 5.50	
На инструменте	ER11 - ER40	ER20 - ER40	ER11 - ER25	1 - 5/8	

Страница в каталоге

QR-код



AB035-J



AB035-S



AB035-W



AB044-K

www.walter-tools.com/woc/



Патрон с термозажимом DIN 69893-1 A



Оправки для торцовых фрез ASME B5.50



Цанговый патрон ER ASME B5.50



Компактный гидрозажимной патрон DIN 69893-1 A



Державка для синхронного резьбонарезания

A560.H

AB001.K

AB009.K

AB019.H

AB035.H

HSK DIN 69893-1 A

ASME B 5.50

ASME B 5.50

HSK DIN 69893-1 A

HSK DIN 69893-1 A

10 - 8

1 - 3/4

ER16 - ER40

10 - 8

ER20 - ER40



A560-H



AB001-K



AB009-K



AB019-H



AB035-H



Адаптер HSK – антивибрационный



Адаптер MAS-BT – антивибрационный



Адаптер SK – антивибрационный



Адаптер CAT-V – антивибрационный



Оправка для торцовых фрез DIN 69893-1 A

AC001-H

AC001-J

AC001-S

AC001.K

AK155...HSK

HSK DIN 69893-1 A

JIS B 6339 AD/B

SK DIN 69871 AD/B

ASME B 5.50

HSK DIN 69893-1 A

16 - 40

16 - 40

16 - 40

1 - 3/4

16 - 40S



AC001-H



AC001-J



AC001-S



AC001-K



AK155-HSK

Адаптеры HSK, SK, цельные



Оправка MAS-BT JIS B 6339
для торцовых фрез



Оправка по DIN 69871 AD/B
для торцовых фрез



Адаптеры Weldon MAS-BT
JIS B 6339



Патрон Weldon DIN 69871
AD/B

Обозначение	AK155.BT	AK155.S	AK170.BT	AK170.S	
На станке	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	JIS B 6339	SK DIN 69871 AD/B	
На инструменте	16 - 32	16 - 32	10 - 8	10 - 8	

Страница в каталоге

QR-код



AK155-BT



AK155-S



AK170-BT



AK170-S

www.walter-tools.com/woc/



Цанговые патроны ER MAS-
BT JIS B 6339



Цанговый патрон ER DIN
69871 A

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

Страница в каталоге

QR-код



AK300-BT



AK300-S

www.walter-tools.com/woc/



Гидрозажимной патрон
MAS-BT JIS B 6339

AK182.BT

JIS B 6339

12 - 32



AK182-BT



Гидрозажимной патрон
ASME B5.50

AK182.CAT

ASME B 5.50

20 - 32



AK182-CAT



Гидрозажимной патрон
DIN 69893-1 A

AK182.H

HSK DIN 69893-1 A

12 - 32



AK182-H



Гидрозажимной патрон
DIN 69871

AK182.S

SK DIN 69871 AD/B

12 - 32



AK182-S



Цанговый патрон ER DIN
69893-1 A

AK300...HSK

HSK DIN 69893-1 A

ER16 - ER40



AK300-HSK

Антивибрационные оправки Accuretec для концевых фрез



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Адаптер HSK – антивибрационный



Адаптер MAS-BT – антивибрационный



Адаптер SK – антивибрационный

Обозначение	AC001-C	AC001-H	AC001-J	AC001-S	
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-1 A	JIS B 6339 AD/B	SK DIN 69871 AD/B	
На инструменте	16 - 40	16 - 40	16 - 40	16 - 40	

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AC001-C

AC001-H

AC001-J

AC001-S



Адаптер CAT-V –
антивибрационный



Державка Walter Capto™ –
с гашением вибраций



Адаптеры HSK —
антивибрационные



Адаптеры MAS-BT –
антивибрационные



Адаптеры SK –
антивибрационные

AC001-K

AC060-C

AC060-H

AC060-J

AC060-S

ASME B 5.50

Walter Capto™ по ISO 26623

HSK DIN 69893-1 A

JIS B 6339 AD/B

SK DIN 69871 AD/B

1 - 3/4

T18 - T28

T18 - T28

T18 - T28

T18 - T28



AC001-K



AC060-C



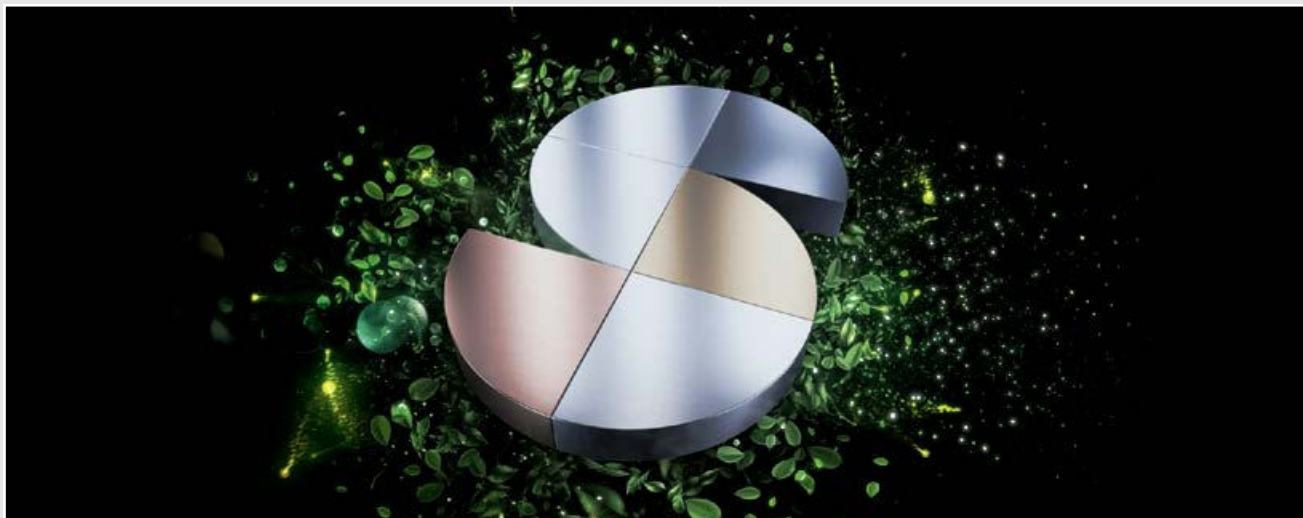
AC060-H



AC060-J



AC060-S



Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO₂ производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.



Охрана труда и здоровья

Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов

Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

Подробную информацию
о сертификатах Walter
см. здесь:



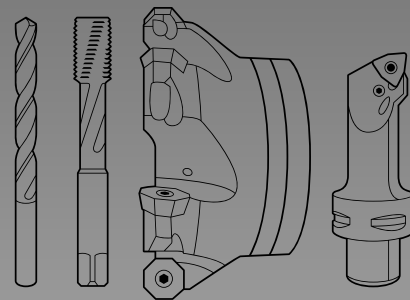
Менеджмент качества

Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Walter AG

Derendinger Straße 53, 72072 Tübingen
Postfach 2049, 72010 Tübingen
Germany

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

Wien, Österreich
+43 1 5127300-0, service.at@walter-tools.com

Walter Benelux N.V./S.A.

Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

Walter (Schweiz) AG

Solothurn, Schweiz
+41 (0) 32 617 40 72, service.ch@walter-tools.com

Walter CZ s.r.o.

Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH

Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

ООО „Вальтер“

г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

Walter Tools d.o.o.

Maribor, Slovenija
+386 (2) 629 01 30, service.si@walter-tools.com

Walter Slovakia, s.r.o.

Nitra, Slovakia
+421 (0) 37 3260 910, service.sk@walter-tools.com

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

Bromsgrove, England
+44 (1527) 839 450, service.uk@walter-tools.com

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

Wuxi, Jiangsu, P.R. China
+86 (510) 853 72199, service.cn@walter-tools.com

Walter Wuxi Co. Ltd.

中国江苏省无锡市新区新畅南路 3 号
电话：+86-510-8537 2199 邮编：214028
客服热线：400 1510 510
邮箱：service.cn@walter-tools.com

Walter Tools India Pvt. Ltd.

Pune, India
+91 (20) 6773 7300, service.in@walter-tools.com

Walter Japan K.K.

Nagoya, Japan
+81 (52) 533 6135, service.jp@walter-tools.com

ワルタージャパン株式会社

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

Walter Korea Ltd.

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

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

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