



Новая продукция
Выпуск 2014-2

Токарная
обработка

_ ИННОВАЦИОННЫЕ ТОКАРНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

**Экономическая
эффективность
токарной обработки
сегодня**

Walter Tiger-tec® Silver WPP05S — исключительная износостойкость и оптимальные режимы резания при обработке стали

НОВИНКА
2014

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

WPP05S (ISO P05)

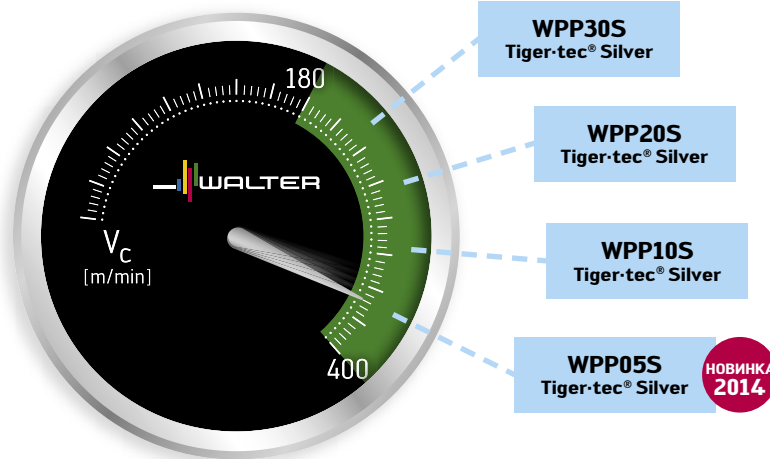
- 1-й выбор для черновой обработки кованных заготовок с высокими режимами резания
- Дополнительная механическая обработка 2-го поколения обеспечивает большую прочность и предупреждает сколы на режущей кромке
- Максимальная устойчивость пластической деформации и кратерному износу



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая износостойкость даже при максимальных температурах в зоне резания за счёт слоя из оксида алюминия с толщиной, увеличенной на 150 %
- Возможность обработки с очень высокой скоростью благодаря инновационной технологии Tiger-tec® Silver
- Максимальная производительность в массовом производстве деталей из поковок, валов коробки передач, ступиц колёс и т. д.

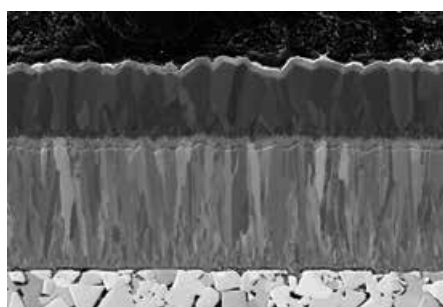
СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (материал: 38ХМ)



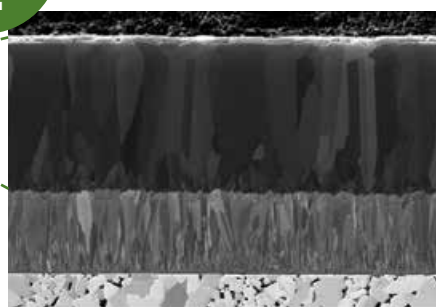
Tiger-tec® Silver

TIGER-TEC® SILVER
СТРУКТУРА ПОКРЫТИЯ WPP05S:

+ 150 %
Al₂O₃
Теплозащитный
слой



Обычный слой



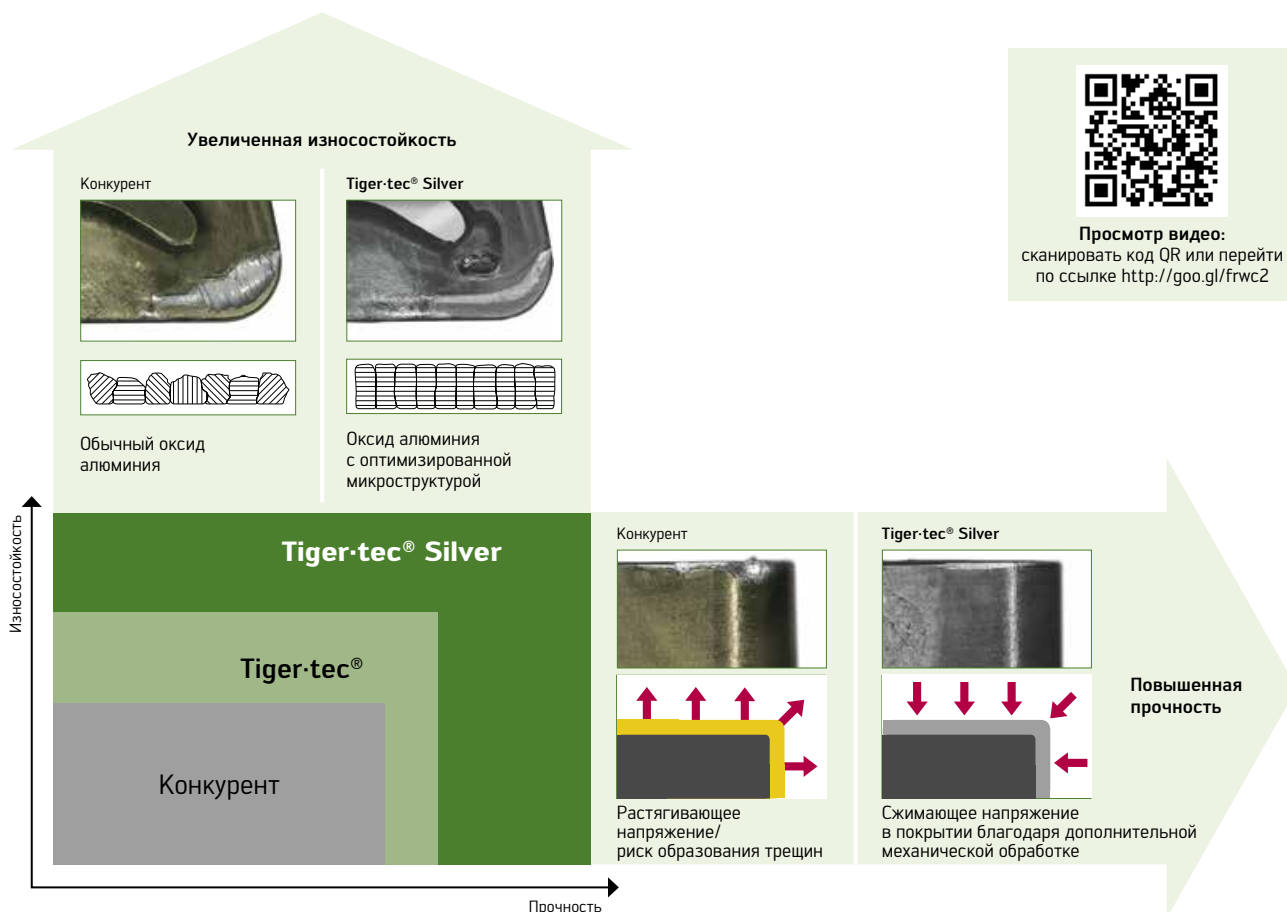
Tiger-tec® Silver WPP05S

Гладкая поверхность
для снижения трения

Увеличение толщины слоя
оксида алюминия на 150 %
для максимального сопротивления
износу при высоких температурах и
увеличения стойкости

Среднетемпературный
слой карбонитрида титана

ТЕХНОЛОГИЯ TIGER-TEC® SILVER



Поколение **Walter Tiger-tec® Silver ISO K** — быстро, надёжно, производительно

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Серый чугун ГОСТ - СЧ
- Высокопрочный чугун ГОСТ - ВЧ
- Чугун с вермикулярным графитом DIN-GGV, EN-GJV

WKK10S (ISO K10)

- Максимальная скорость резания и износостойкость
- От непрерывного резания до лёгкого прерывистого резания

WKK20S (ISO K20)

- Высокая надёжность при обработке с ударом или обработке по литейной корке
- Оптимально подходит для обработки с СОЖ или без СОЖ



Tiger-tec® Silver



- НОВИНКА: Tiger-tec® Silver с покрытием CVD**
- Оксид алюминия с оптимизированной микроструктурой для максимальной стойкости инструмента в условиях кратерного износа/высокой скорости резания
 - В результате дополнительной механической обработки передней поверхности образуются сжимающие напряжения, предотвращающие выкрашивание режущей кромки

- НОВИНКА: шлифованная опорная поверхность**
- Высокая эксплуатационная надёжность при обработке с ударом двусторонними пластинами

- НОВИНКА: универсальная геометрия**
- Широкая область применения
 - Небольшие силы резания

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ (материал: СЧ25)



**WKK20S
Tiger-tec® Silver**

**WKK10S
Tiger-tec® Silver**

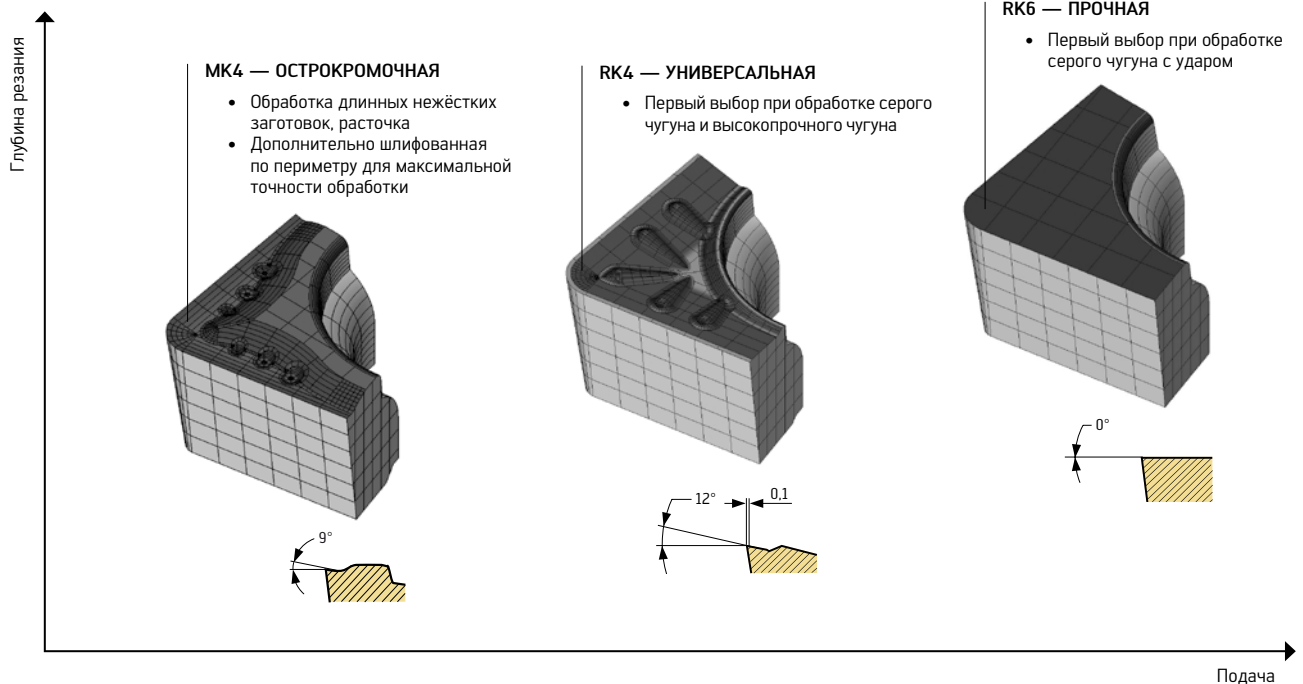
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сокращение машинного времени за счёт обработки с максимальной скоростью резания благодаря технологии Tiger-tec® Silver и новым геометриям
- Высокая эксплуатационная надёжность благодаря дополнительной механической обработке передней поверхности и шлифованной опорной поверхности пластин
- Сокращение инструментальных затрат благодаря увеличению стойкости до 75 %

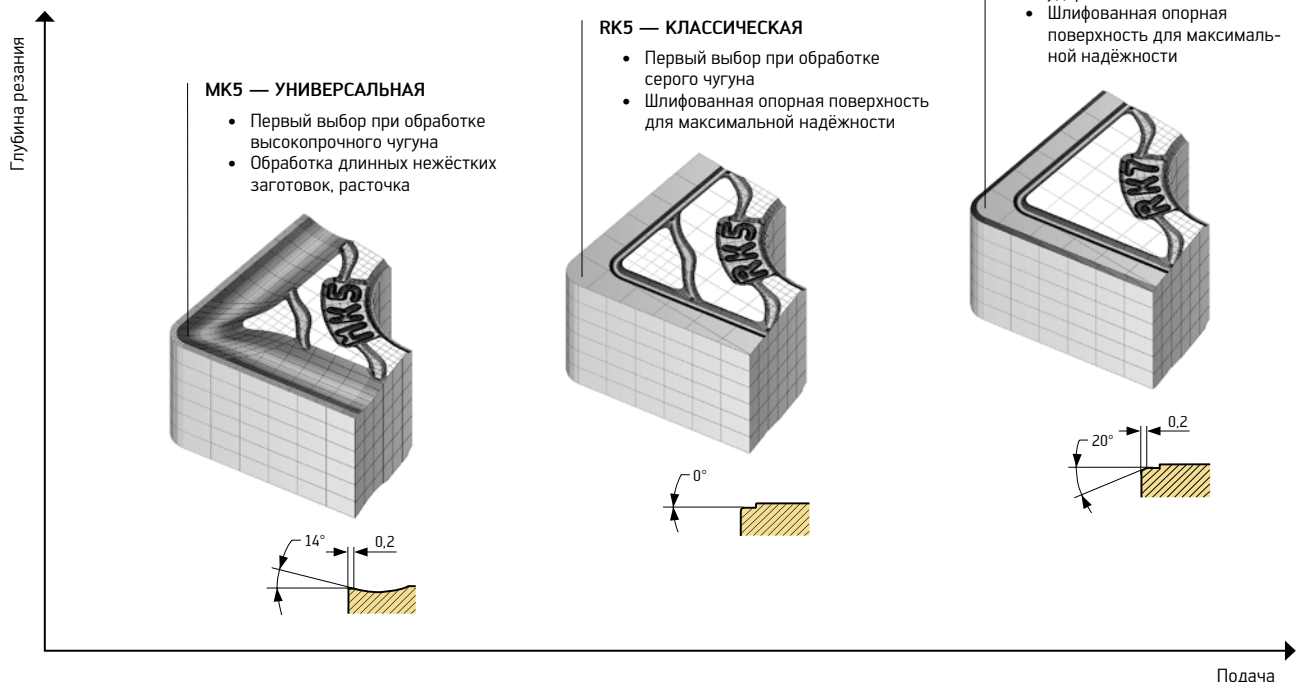
Новые геометрии эффективной обработки чугуна



НОВИНКА: ПЛАСТИНЫ С ЗАДНИМИ УГЛАМИ



ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНИХ УГЛОВ



Walter Tiger-tec® Silver — WMP20S: универсальный твёрдый сплав для обработки материалов ISO M и ISO P



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основная область применения ISO M:

- Обработка нержавеющей стали, например, 08X18H10 или 10X17H13M2T

Основная область применения ISO P:

- Обработка сталей, например, 38ХМ, ШХ15 и Сталь 45

Дополнительная область применения ISO S:

- Материалы, такие как Inconel 718

НОВЫЙ СПЛАВ

WMP20S (ISO M20; ISO P20)

- Оптимальная износостойкость благодаря покрытию Tiger-tec® Silver CVD
- Область применения: от непрерывного резания до лёгкого прерывистого резания
- Возможность обработки материалов ISO M и ISO P
- Сокращение номенклатуры используемых инструментов при широком спектре обрабатываемых материалов

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сокращение номенклатуры твердосплавных пластин за счёт универсального применения для обработки обычных и нержавеющей сталей
- Максимальная производительность благодаря технологии Tiger-tec® Silver
- Универсальный твёрдый сплав, альтернатива Tiger-tec® WSM, в особенности при повышенных скоростях резания
- Оптимально подходит для мелко- и среднесерийного производства



Tiger-tec® Silver

Ось

Материал заготовки: 03X17H14M3
AISI / SAE 316L

Станок: Okuma LB15
Эмульсия 6–8 %

Операция: Подрезка торца/
продольное точение

Пластина: WNMG080412-NM4

Твёрдый сплав: WMP20S

Конкурент (4 детали)

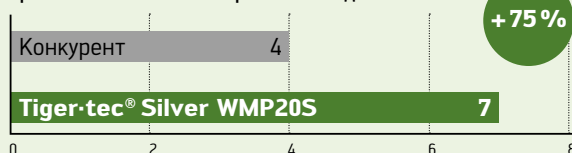


Tiger-tec® Silver WMP20S (7 деталей)



	Конкурент ISO M20	Tiger-tec® Silver WMP20S
v_c	200 м/мин	200 м/мин
f	0,25 мм	0,25 мм
a_p	3 мм	3 мм
Стойкость	4 деталей	7 деталей

Сравнение количества обработанных деталей



ГЕОМЕТРИИ:

После успешной комбинации нового сплава WMP20S с негативными геометриями NF4, NM4 и NR4 компания Walter предлагает новые стружколомы и для пластин с задними углами. Walter предлагает сочетание универсального сплава с тремя геометриями **FM4**, **MM4** и **RM4**.



Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/9r3Nr>



Твёрдый сплав WMP20S
– Широкая область применения

Дополнительная обработка поверхности
– Уникальный характер внутренних напряжений
– Повышенная прочность

НОВИНКА: позитивные геометрии

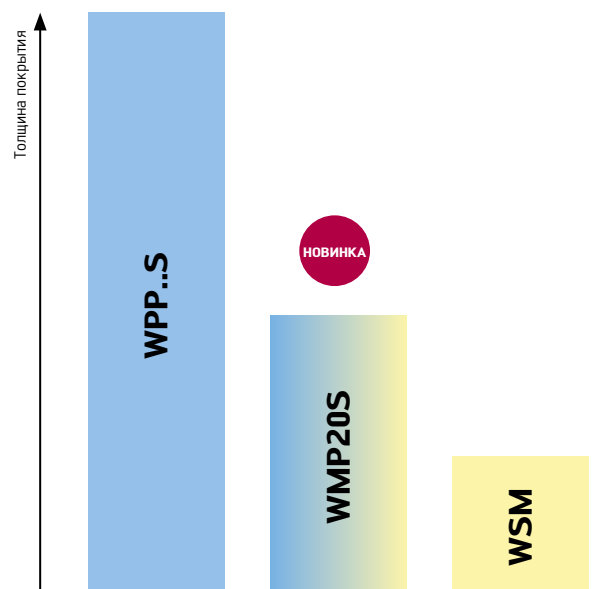
- FM4
- MM4
- RM4

Негативные геометрии

- NF4
- NM4
- NR4

Комбинация геометрии с острыми кромками и высокопрочного сплава Tiger-tec® Silver для нержавеющей стали представляет выгодную альтернативу существующим сплавам WSM и WPP..S.

Соотношение толщины покрытия см. на диаграмме.



Walter FP4, MP4, RP4: токарные пластины ISO P с задними углами и «железной» хваткой

НОВИНКА
2014

НОВЫЕ ГЕОМЕТРИИ ISO P:



FP4: чистовая обработка стали — универсальная геометрия

- Спечённая пластина
- Задний угол 7°

Область применения:

- Чистовая обработка тонкостенных заготовок
- Высочайшее качество обработанной поверхности, оптимальное стружколомание
- a_p : 0,1–2,5 мм; f : 0,04–0,25 мм



Tiger-tec® Silver



MP4: получерновая обработка стали — оптимальное стружколомание

- Шлифованная пластина
- Спечённая пластина
- Задний угол 7° (.CGT...)
- Задний угол 11° (.PGT...)
- Прямолинейная режущая кромка у пластин форм С, S и Т для использования в качестве фасочной пластины в расточных инструментах.

Область применения:

- Обработка материалов, дающих сливную стружку, например, Сталь 3
- Универсальное применение для широкого круга задач
- Использование пластины в расточных инструментах для обработки заготовок с максимальной точностью
- a_p 0,4–3,5 мм; f : 0,08–0,35 мм



RP4: черновая обработка сталей — прочная режущая кромка

- Спечённая пластина
- Задний угол 7°

Область применения:

- Черновая обработка поковок, прутков и т.д.
- Максимальный съём материала и стойкость
- a_p 0,6–5,0 мм; f : 0,12–0,50 мм

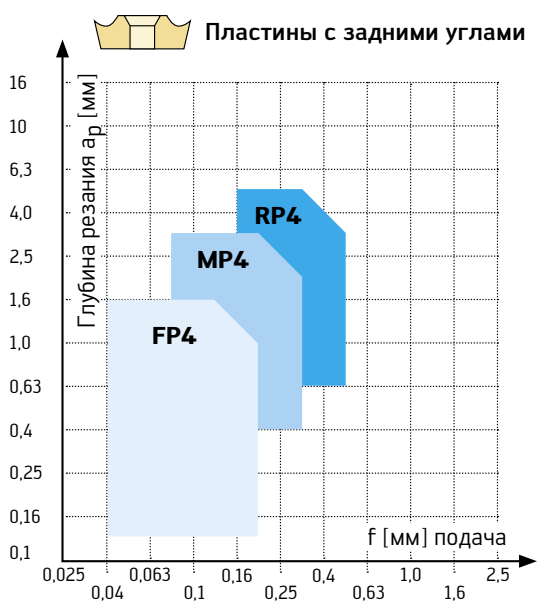


Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/K1xV4Y>

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение производительности на 75 % (в отдельных случаях даже больше) благодаря новым твёрдым сплавам Tiger-tec® Silver WPP10S, WPP20S и WPP30S
- Оптимальное стружколомание при обработке конструкционных сталей или таких сложных материалов, как 18ХГТ, например пластинами MP4
- Простая идентификация благодаря лазерной гравировке прямо на пластине

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

Благодаря нанесению маркировки (радиус при вершине, сплав и геометрия) методом лазерной гравировки гарантируется правильный выбор пластин.





Твёрдый сплав WPP10S

Радиус при вершине метрич.: 0,4 мм
дюйм.: 1 (1/64")

Геометрия MP4

ДВЕ ГЕОМЕТРИИ MP4:

	 Шлифованная напр., CCGT... – MP4	 Спечённая напр., CСMT... – MP4
Правильный выбор при смене/ точность позиционирования	++	–
Высокоточная обработка/ обработка с точным допуском	++	+
Обработка длинных нежёстких заготовок	++	+
Обработка с ударом, обработка по литейной корке	–	++

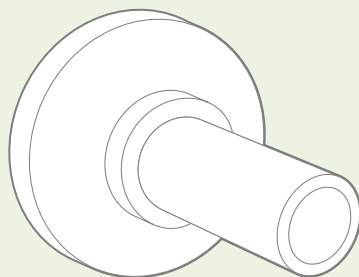
++ оптимально подходит

+ хорошо подходит

– подходит

Walter Tiger-tec® Silver — оптимальный вариант для решения повседневных задач

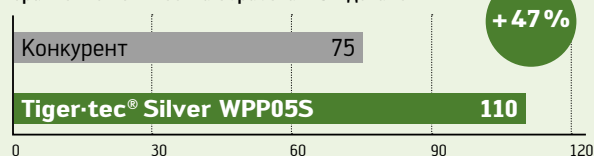
Ступица колеса —
Сталь 50
Подрезка торца и продольное точение



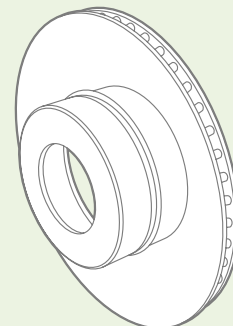
Материал заготовки: Сталь 50
Станок: EMAG VSC 130 Twin
Операция: Подрезка торца/продольное точение
Инструмент: DCLNR2525M16
Пластина: CNMG160612-RP5
Твёрдый сплав: WPP05S — Tiger-tec® Silver

Режимы резания	Конкурент P05	Tiger-tec® Silver WPP05S
v_c	240 м/мин	240 м/мин
f	0,4–0,5 мм	0,3–0,6 мм
a_p	1–4 мм	1–4 мм
Стойкость	75 деталей	110 деталей

Сравнение количества обработанных деталей



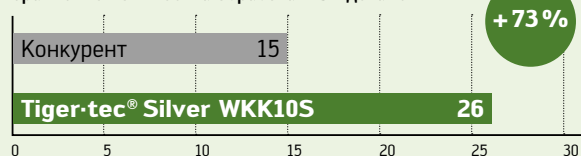
Тормозной диск — СЧ25
Расточка отверстия



Материал заготовки: СЧ25 (0.6025) / 300 Н/мм²
Станок: Вертикальный токарный станок TVL-40
Операция: Внутренняя обработка
Инструмент: A40T-DCLNL12
Пластина: WNMA080412-RK5
Твёрдый сплав: WKK10S — Tiger-tec® Silver

Режимы резания	Конкурент ISO K10	Tiger-tec® Silver WKK10S
v_c	450 м/мин	450 м/мин
f	0,35 мм	0,35 мм
a_p	2–3 мм	2–3 мм
Стойкость	15 деталей	26 деталей
Износ по задней поверхности VB	0,3 мм	0,3 мм

Сравнение количества обработанных деталей

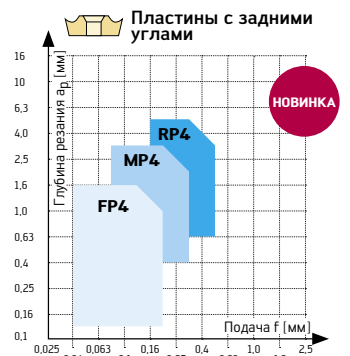
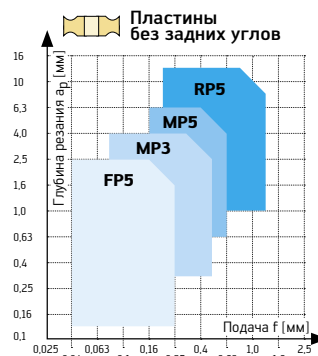
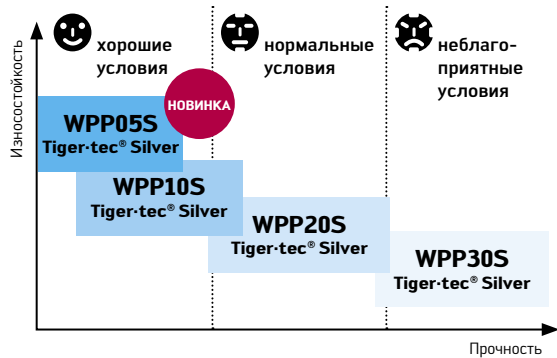


Tiger-tec® Silver

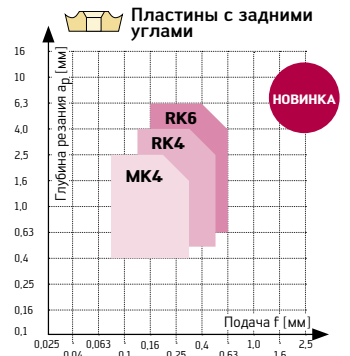
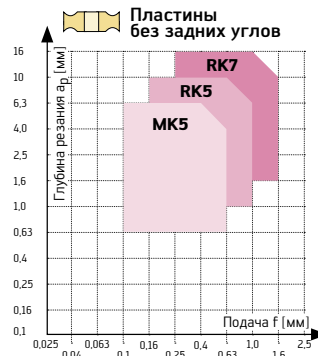
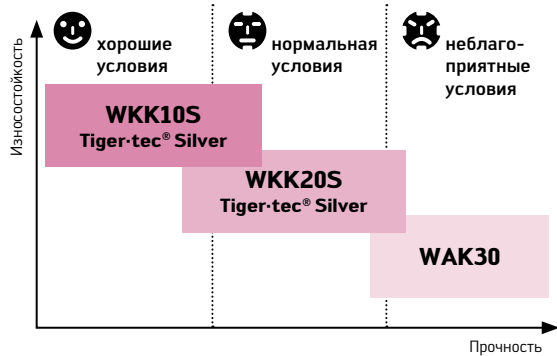
Walter Tiger-tec® Silver: твёрдые сплавы и геометрии



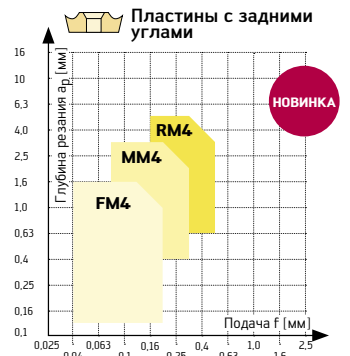
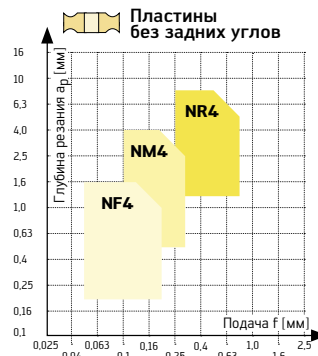
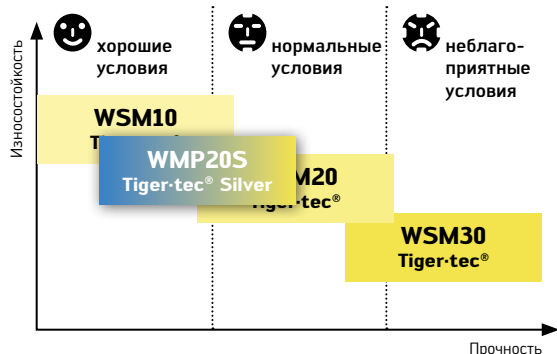
ОБЗОР СПЛАВОВ И ГЕОМЕТРИЙ ДЛЯ ISO P



ОБЗОР ТВЁРДЫХ СПЛАВОВ И ГЕОМЕТРИЙ ДЛЯ ISO K



ОБЗОР ТВЁРДЫХ СПЛАВОВ И ГЕОМЕТРИЙ ДЛЯ ISO M



Пластины Walter с PCD: WDN10 — высокоэффективный материал для обработки материалов ISO N и ISO O

НОВИНКА
2014

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основная область применения:

- Цветные металлы ISO N, например, алюминиевые и медные сплавы
- Материалы по ISO O, например, композитных материалов

Первый выбор при:

- Высоких требованиях к качеству поверхности
- Высоком классе точности

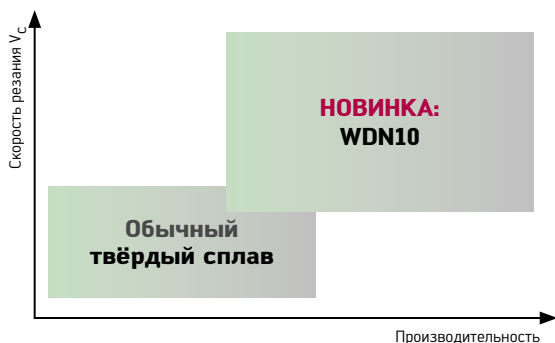
НОВЫЙ СПЛАВ

- Исключительно прочный универсальный сплав PCD WDN10 — поликристаллический алмаз средней зернистости с максимально острой режущей кромкой и высокой износостойкостью
- В стандартный ассортимент входят пластины: CCGW/T, DCGW/T, SCGW, TCGW, VCGW/T
- Другие формы, сплавы и геометрии заказываются по запросу



СТАНДАРТНЫЕ ПЛАСТИНЫ WALTER PCD

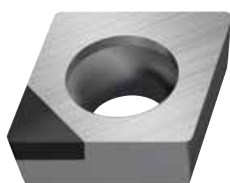
Максимальная производительность при обработке материалов по ISO N и ISO O



ПРЕИМУЩЕСТВА

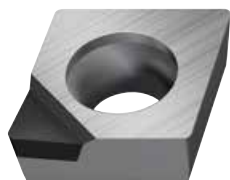
- Максимальная производительность и экономичность благодаря износостойкому инструментальному материалу PCD
- Высокая точность позиционирования при замене пластин
- Оптимальное качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам
- Техническая поддержка специалистов Walter по PCD по всему миру

ГЕОМЕТРИИ:



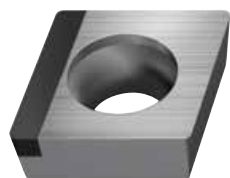
W...FS-1 — прочная

- Передний угол 0° для жёсткой системы СПИД и максимальной стойкости



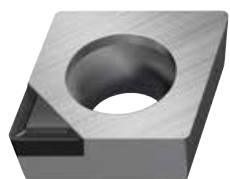
T...FS-1 — для плавного резания

- Передний угол 7–10° для минимальных усилий резания



FSL/R-9 — FS-9 — эффективная

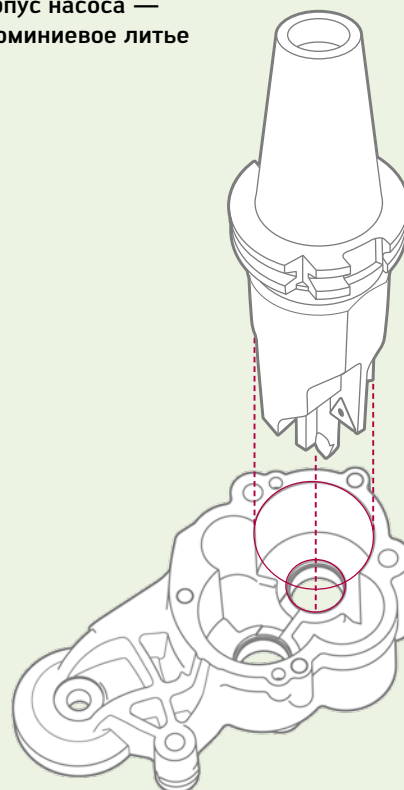
- Специальная режущая кромка для максимальной глубины резания и обработки уступов



FS-M1 — надёжная

- Обработанный лазером стружколом для чистовой обработки и средних режимов резания, а также оптимального отвода стружки

Корпус насоса — алюминиевое литье



Материал заготовки:

АЛ10 (3.2383)

Прочность:

240 Н/мм²

Пластина:

TCGW110204FS-9

Инструментальный материал:

WDN10 — PKD

Инструмент:

Специальное ступенчатое сверло с внутренним подводом СОЖ

Вылет инструмента:

175 мм (3 x D)

Вид обработки:

D: 55 +/- 0,1 мм + D: 22 мм, прерывистое резание

Предложение конкурентов:

1. Фреза с напайными пластинами PCD
2. Сверло с напайными пластинами PCD

Предложение Walter:

1. Ступенчатое сверло с пластинами ISO PCD

Машинное время (без смены инструмента)

55 секунд

15 секунд



Смотреть видео:
сканировать код QR или
перейти по ссылке
<http://goo.gl/AkkUIO>



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/CG6LFL>

Машинное время в секундах
(без смены инструмента)

–73%

Пластина-конкурент

55

WDN10 15

0 10 20 30 40 50 60

Walter Cut — SX: новые однокромочные пластины для обработки канавок и отрезки

КОНЦЕПЦИЯ

Ассортимент инструментов для обработки канавок Walter Cut дополнен новой серией пластин SX. Эти однокромочные пластины могут выполнять операции токарной и фрезерной обработки канавок и отрезки.



Tiger-tec® Silver



G2012-P
Державки с внутренним подводом СОЖ в зону резания. Отрезка заготовок диаметром до 90 мм



G2042 / G2042-P
Отрезные лезвия, с внутренним подводом СОЖ в зону резания и без него. Отрезка заготовок диаметром до 160 мм



F5055
Дисковые фрезы диаметром 63–250 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная стойкость благодаря оптимизированной системе пластин за счет упругих свойств корпуса
- Простая установка для быстрой смены пластины
- Низкие складские расходы благодаря использованию одной и той же режущей пластины в инструментах для токарной и фрезерной обработки

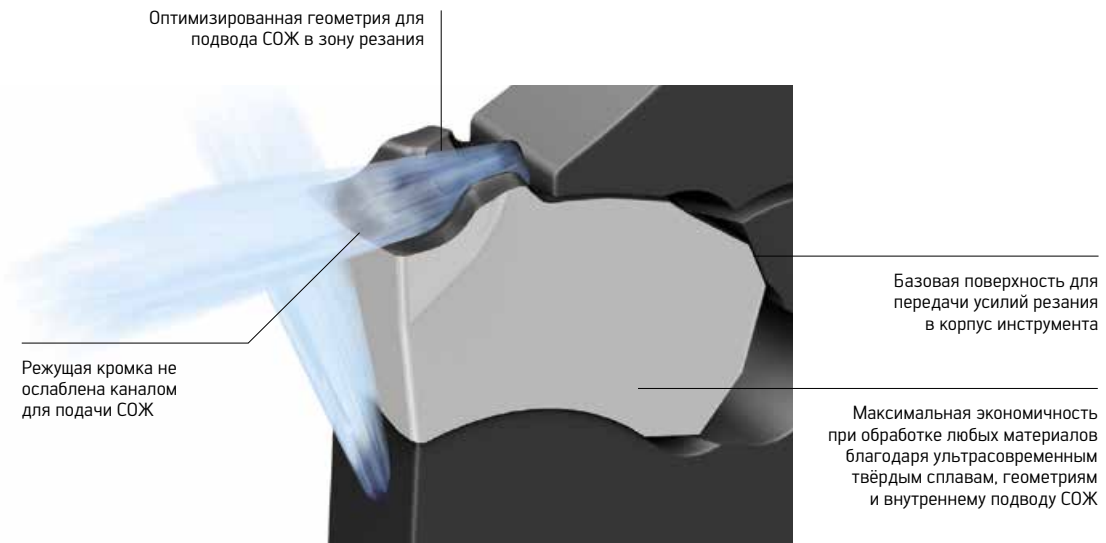


Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/mjxsMT>



Смотреть видео: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/jJ2nMS>

НАДЁЖНОСТЬ



ШИРИНА ПЛАСТИНЫ

1,5 / 2,0 / 3,0 / 4,0 / 5,0 / 6,0

ГЕОМЕТРИИ СТРУЖКОЛОМА



SE4 — универсальная

- Прочная режущая кромка для максимально высоких подач
- Оптимальное стружкообразование
- Предлагается пластины с углом наклона кромки 6° в правом и левом исполнении



CF5 — позитивная

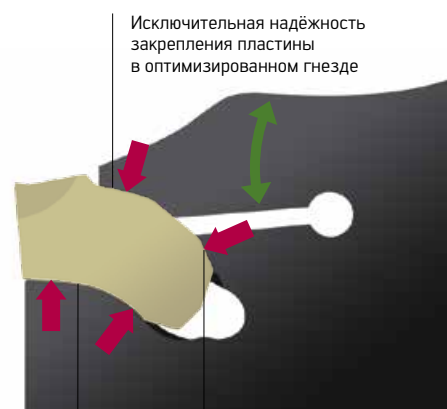
- Минимальная остаточная бобышка и заусенец на отрезаемой детали
- Подходит для обработки материалов, дающих сливную стружку
- Пластины с углом наклона кромки 15°, 7° и 6° для отрезки без заусенцев и бобышки



CF6 — острокромочная

- Минимальная остаточная бобышка и заусенец на отрезаемой детали
- Подходит для обработки малых диаметров и тонкостенных заготовок

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ / ЗАКРЕПЛЕНИЕ ПЛАСТИНЫ ЗА СЧЕТ УПРУГИХ СВОЙСТВ КОРПУСА



Усилия резания передаются в корпус державки

Специальная форма посадочного гнезда обеспечивает надёжный зажим пластины, исключает её выпадение при обработке

ТВЁРДЫЕ СПЛАВЫ

Три сплава **Tiger-tec® Silver PVD**: WSM23S, WSM33S и WSM43S для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных материалов
 Один сплав **Tiger-tec® Silver CVD**: WKP23S для обработки стали и чугуна
 Сплав без покрытия: WK1 для обработки цветных металлов

Walter Cut — G2042 R/L-C-P: усиленные отрезные лезвия в контрисполнении и с внутренним подводом СОЖ

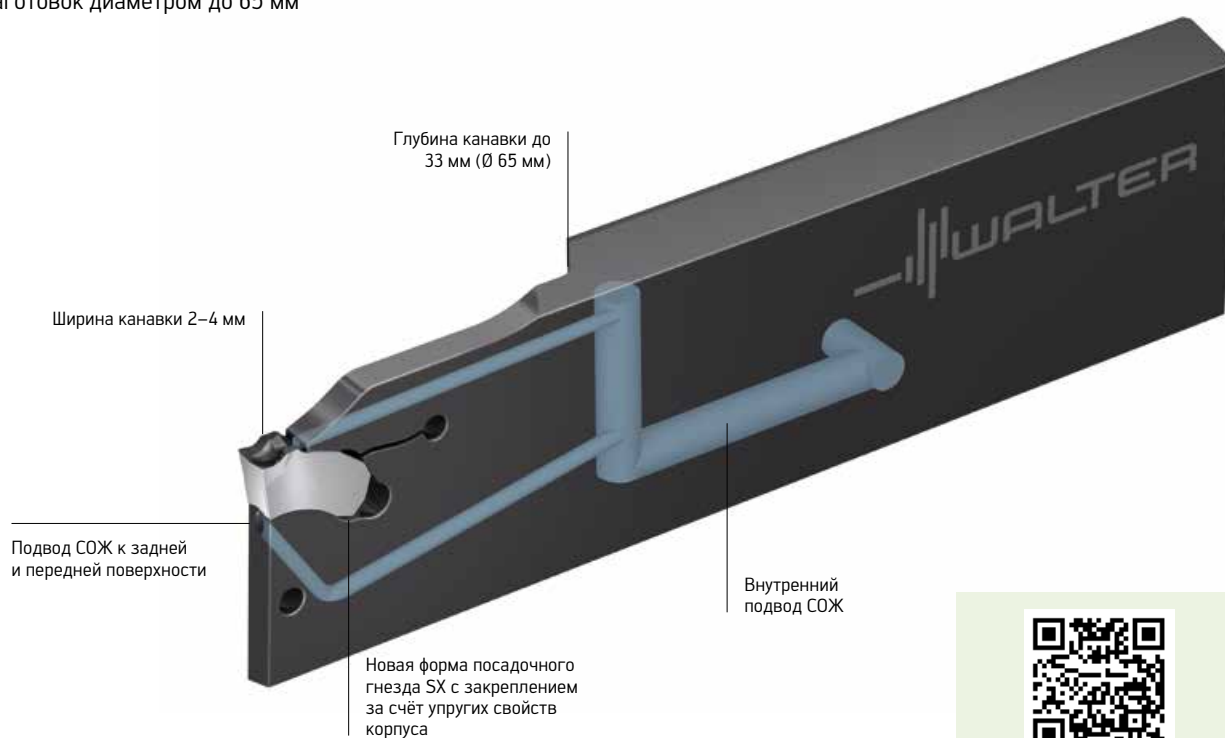
НОВИНКА
2014

ИНСТРУМЕНТЫ

- Отрезные лезвия G2042..R/L-C-P с усиленным хвостовиком и внутренним подводом СОЖ
- Высота лезвия 26 и 32 мм
- Ширина канавки 2–4 мм
- Доступны в левом и правом контрисполнении
- Обработка канавок глубиной до 33 мм и отрезка заготовок диаметром до 65 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрезка на всех типах токарных станков
- Возможность применения на станках с контршпинделем
- Для отрезки с большим вылетом инструмента с незначительной потерей жёсткости
- Первый выбор для операций отрезки



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/KBIHp1>

Усиленный модуль с внутренним подводом СОЖ Тип: G2042R/L-C-P

Левое исполнение



Контрисполнение

Правое исполнение



Контрисполнение

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пластина надёжно закреплена и не выпадет при обработке благодаря оптимальной форме посадочного гнезда
- Повышение стойкости и производительности за счёт оптимального подвода СОЖ непосредственно в зону резания уже при давлении от 10 бар
- Оптимальный контроль стружкообразования благодаря внутреннему подводу СОЖ
- Возможность использования с любыми стандартными базовыми держателями
- Снижение риска возникновения вибраций благодаря усиленному хвостовику

Walter Cut — G2661-P: блоки с переходником для подвода СОЖ для отрезных лезвий с внутренним подводом СОЖ

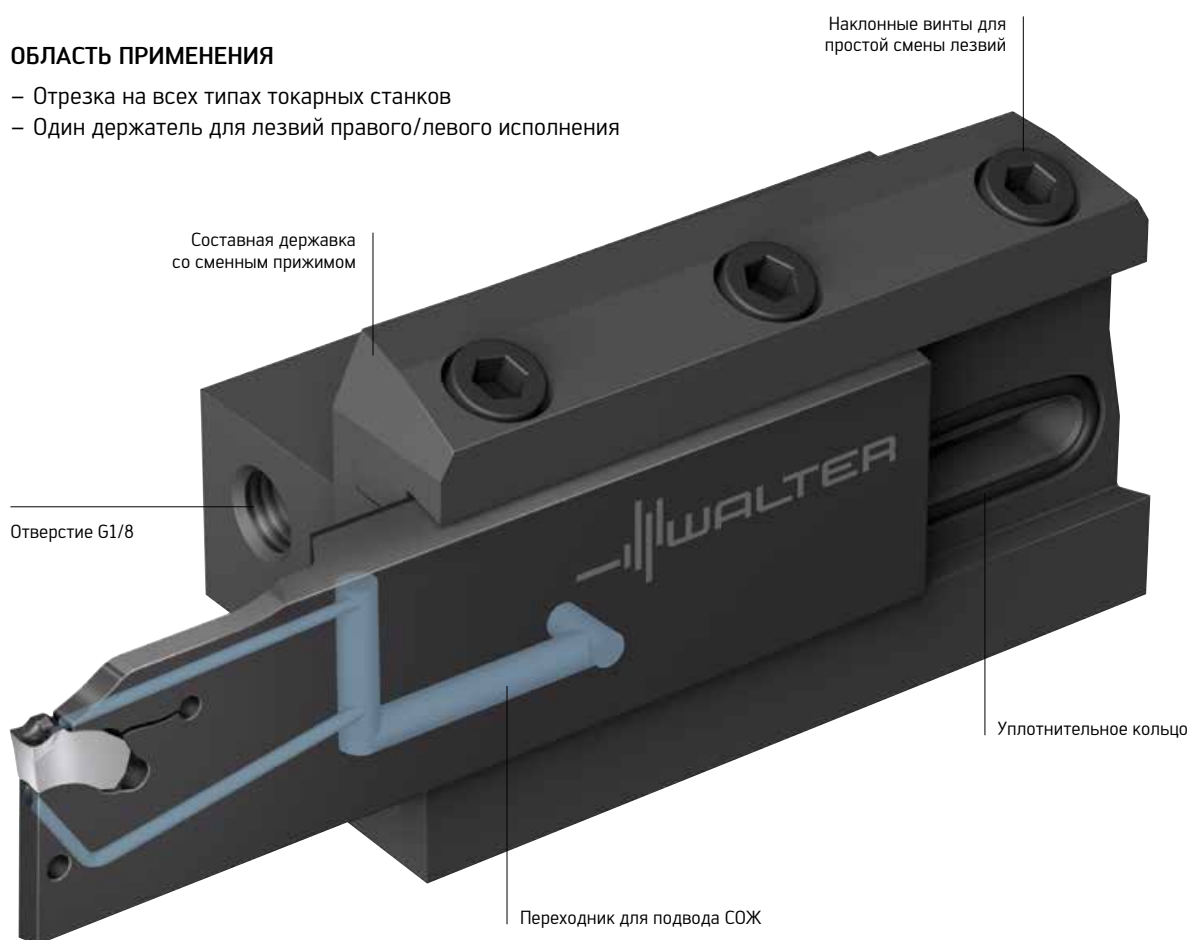


ИНСТРУМЕНТЫ

- Державки с переходником для подвода СОЖ
- Высота лезвия 26 и 32 мм
- Сечение хвостовика 20 x 20 мм, 25 x 25 мм и 32 x 32 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Отрезка на всех типах токарных станков
- Один держатель для лезвий правого/левого исполнения



Державка с внутренним подводом СОЖ

Тип: G2661-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Без потери давления благодаря уплотнительному кольцу для бесперебойной подачи СОЖ
- Отсутствие вибраций благодаря прочной конструкции с надёжным закреплением
- Простая смена лезвия без необходимости извлечения державки благодаря наклонному позиционированию крепёжных винтов

Walter A2110-P / A2111-P: державка VDI с переходником для подвода СОЖ для отрезных лезвий с внутренним подводом СОЖ

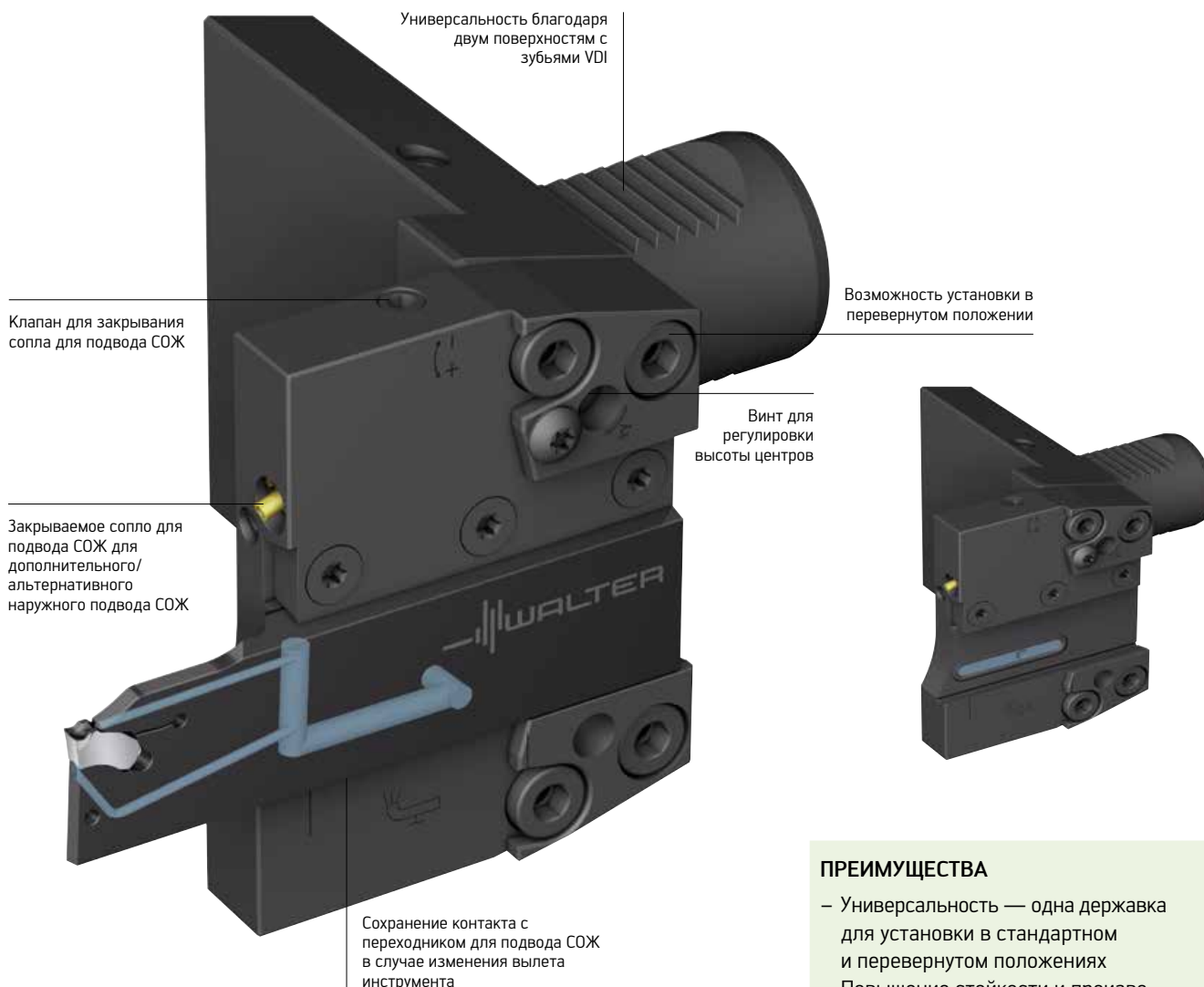
НОВИНКА
2014

ИНСТРУМЕНТЫ: A2110-P

- VDI25/30/40 для револьверной головки с вертикальной осью
- Подача СОЖ непосредственно через хвостовик VDI на режущую кромку отрезного лезвия с внутренним подводом СОЖ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для использования на всех станках с револьверной головкой VDI
- Для отрезки и обработки канавок с внутренним подводом СОЖ



Державка VDI для револьверной головки с вертикальной осью

Тип: A2110-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

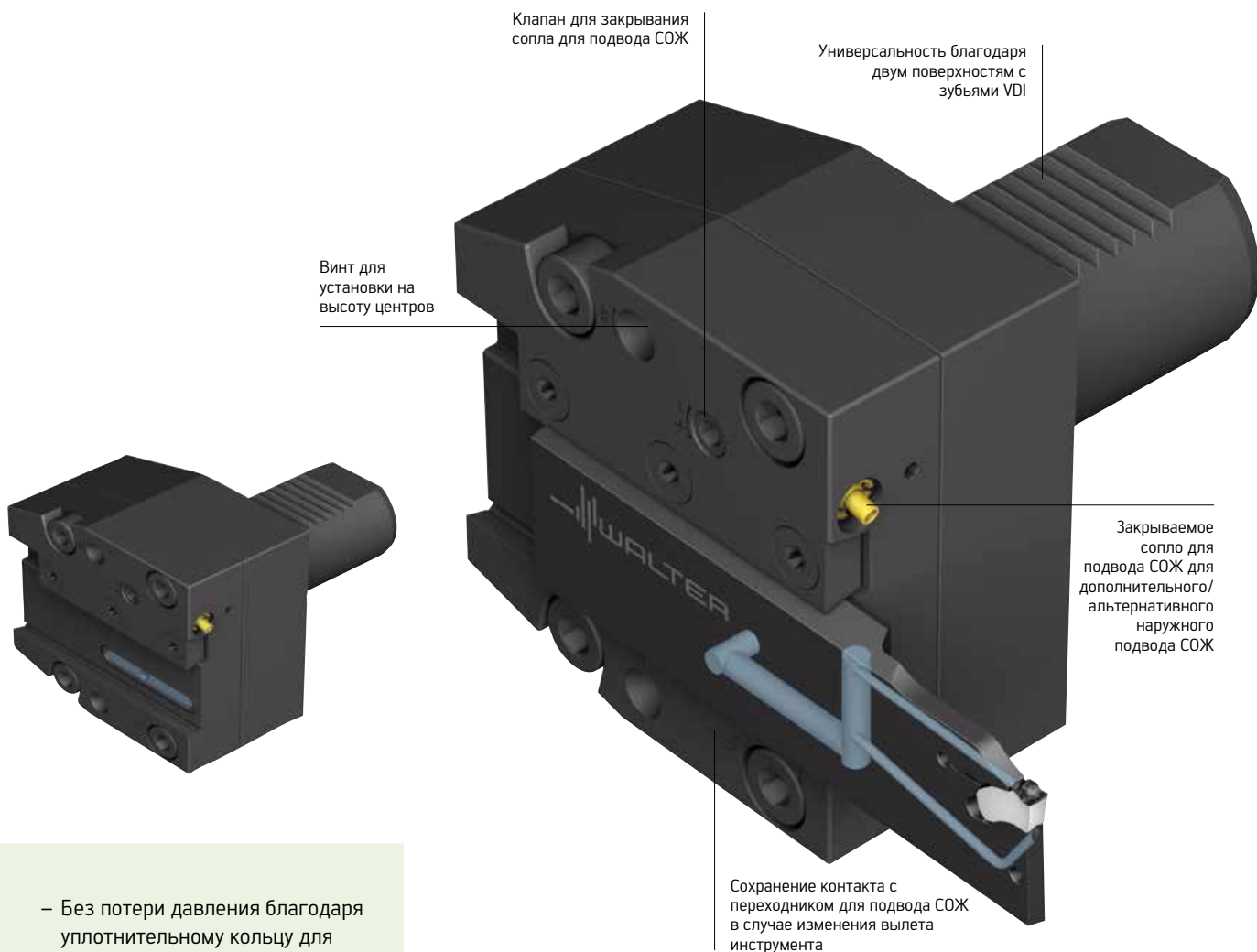
- Универсальность — одна державка для установки в стандартном и перевернутом положениях
- Повышение стойкости и производительности за счёт оптимального подвода СОЖ непосредственно в зону резания уже при давлении от 10 бар
- Сегментная стружка, без остановок для удаления скоплений стружки

ИНСТРУМЕНТЫ: A2111-P

- VDI30/40 для дисковой револьверной головки
- Подача СОЖ непосредственно через хвостовик VDI к отрезному лезвию с внутренним подводом СОЖ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для использования на всех станках с дисковой револьверной головкой VDI
- Для отрезки и обработки канавок с внутренним подводом СОЖ



- Без потери давления благодаря уплотнительному кольцу для надёжной подачи СОЖ
- Отсутствие вибраций благодаря прочной конструкции державки, позволяющей производить обработку в любом положении
- Точное положение обрабатываемого центра благодаря простой установке по высоте центров в диапазоне $\pm 0,5$ мм

Державка VDI для дисковой револьверной головки

Тип: A2111-P

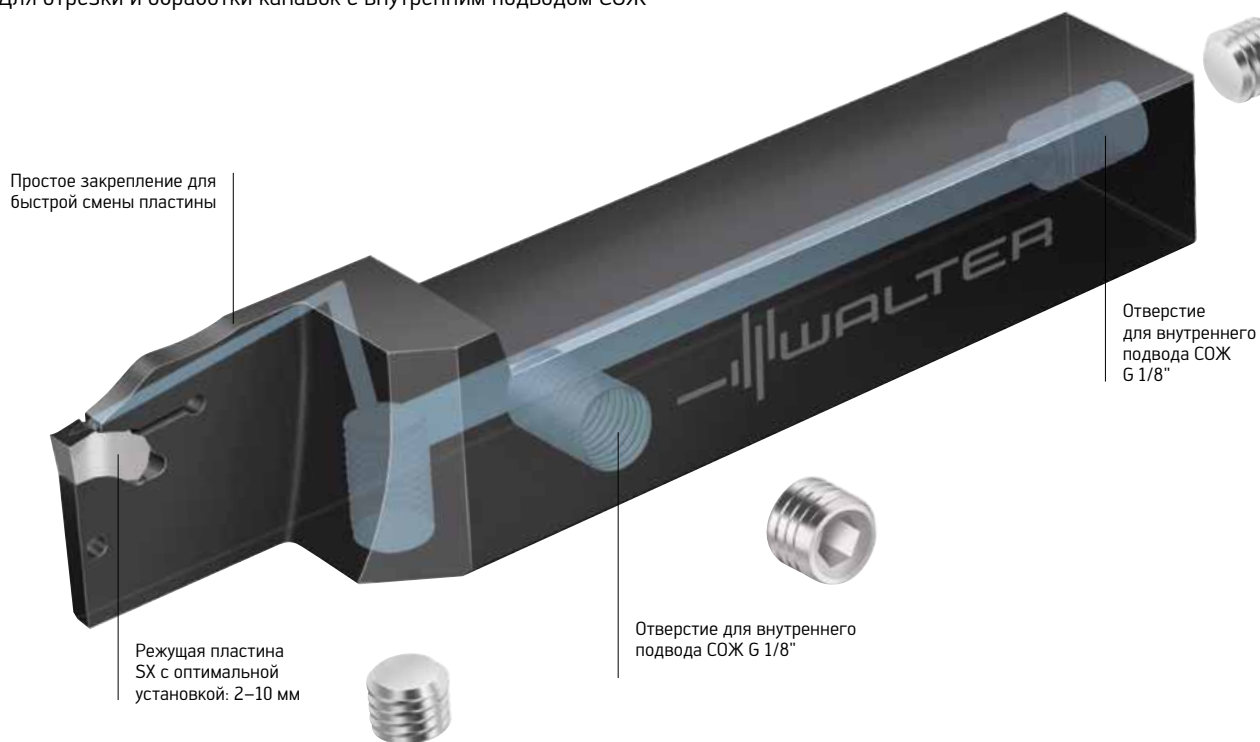
Walter Cut — державка G2012-P с внутренним подводом СОЖ для однокромочных пластин SX

ИНСТРУМЕНТЫ

- G2012-P с сечением хвостовика 12 x 12 мм, 16 x 16 мм, 20 x 20 мм, 25 x 25 мм и 32 x 25 мм с внутренним подводом СОЖ
- Ширина канавки от 2 до 10 мм
- Обработка канавок глубиной до 45 мм и отрезка прутка диаметром до 90 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для использования на любых токарных станках
- Для отрезки и обработки канавок с внутренним подводом СОЖ



Державки SX с внутренним подводом СОЖ
Хвостовик 2020 и 2525 мм

Тип: G2012-P

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышение стойкости и производительности за счёт оптимального подвода СОЖ непосредственно в зону резания уже при давлении от 10 бар
- Сегментная стружка, без простоев для удаления скоплений стружки

Walter Cut — державка G1011-P с внутренним подводом СОЖ для двухромочных пластин GX

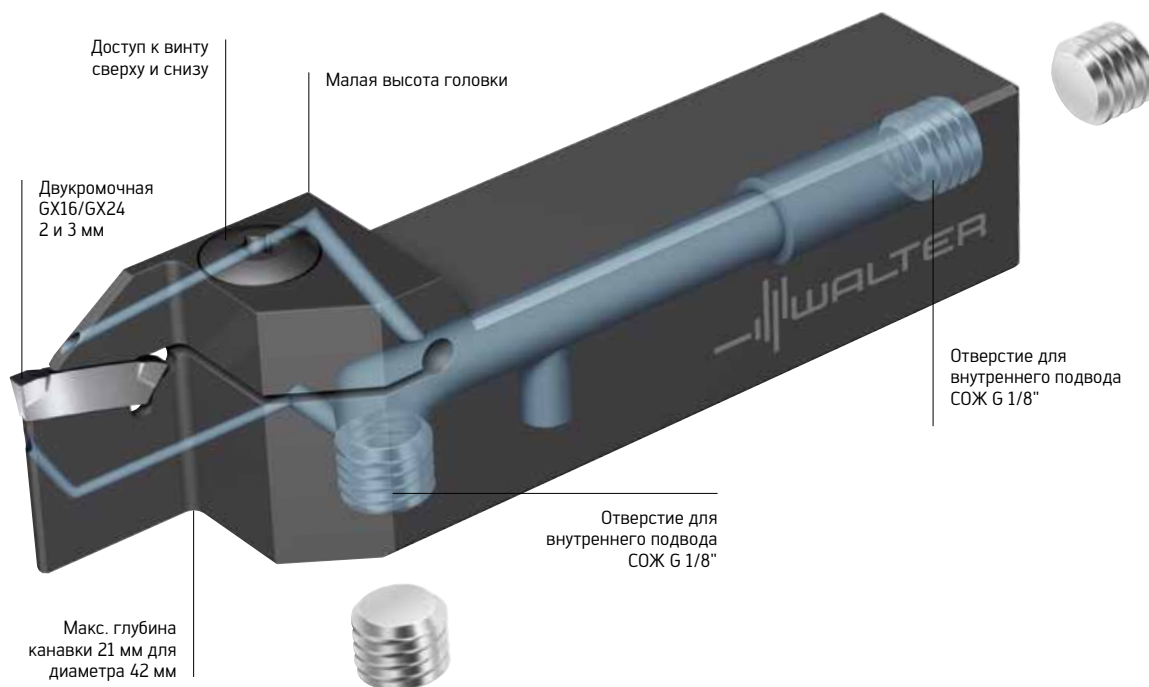


ИНСТРУМЕНТЫ

- G1011-P с сечением хвостовика 16 x 16 мм, 20 x 20 мм и 25 x 25 мм с внутренним подводом СОЖ
- Ширина канавки 2 и 3 мм
- Обработка канавок максимальной глубиной до 21 мм и отрезка прутка диаметром до 42 мм

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для использования на любых токарных станках, в частности на:
 - Одношпиндельные токарные автоматы с неподвижной передней бабкой
 - многошпиндельных станках;
 - токарных станках с подачей прутка;



- Небольшая высота головки для оптимального отвода стружки
- Очень высокое качество обработанной поверхности и плоскостность благодаря оптимальному подводу СОЖ

Державки GX с внутренним подводом СОЖ

Тип: G1011-P

Walter Cut — Tiger-tec® Silver WKP13S, WKP23S, WKP33S — высокоэффективный твёрдый сплав для обработки канавок

РАСШИРЕНИЕ
ПРОГРАММЫ
2014

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Основная область применения ISO P:

- Обычные стали, напр. 38ХМ, ШХ15 и Ст45

Основная область применения ISO K:

- Серый чугун (СЧ), высокопрочный чугун (ВЧ) и чугун с вермикулярным графитом (EN-GJV)

НОВЫЕ ТВЁРДЫЕ СПЛАВЫ

WKP13S (ISO P10 ; ISO K20)

- Очень высокая износостойкость и скорость резания
- Для непрерывного резания

WKP23S (ISO P20 ; ISO K25)

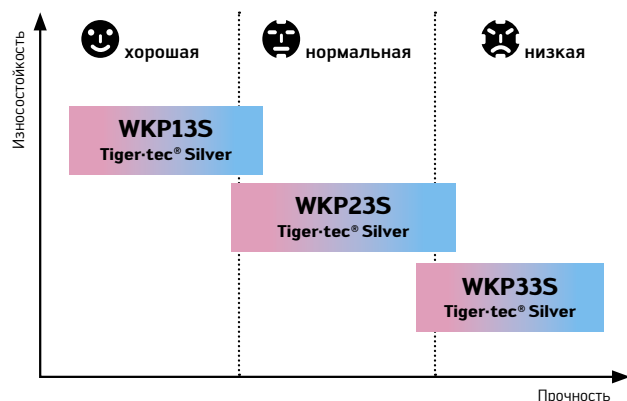
- Очень высокая износостойкость и скорость резания
- Область применения: от непрерывного резания до лёгкого прерывистого резания
- Универсальный сплав, подходит для 80 % ситуаций

WKP33S (ISO P30 ; ISO K30)

- Сочетание высокой прочности и износостойкости
- Для сложных условий эксплуатации или обработки с ударом

НОВИНКА: Tiger-tec® Silver с покрытием CVD

- Оксид алюминия с оптимизированной микроструктурой для максимальной стойкости инструмента в условиях кратерного износа / высокой скорости резания
- В результате дополнительной механической обработки передней поверхности образуются сжимающие напряжения, предотвращающие выкрашивание режущей кромки
- Серебристая задняя поверхность — индикаторный слой для определения износа



Tiger-tec® Silver



ГЕОМЕТРИИ:

Новые сплавы WKP13S, WKP23S и WKP33S предлагаются в комбинации с проверенными геометриями UD4, UA4, UF4 и RD4 для продольного точения, а также с геометриями GD3 и CE4 для обработки канавок и отрезки. Таким образом, новая технология Tiger-tec® Silver соединяется с нашим многолетним опытом в области разработки геометрий для эффективной металлообработки.

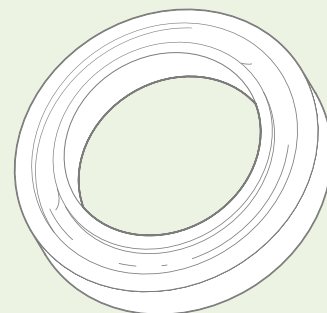


Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/dcyLLa>

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная производительность за счёт оптимизации режимов резания при неизменной или улучшенной стойкости благодаря инновационной технологии Tiger-tec® Silver
- Инструментальный материал с большей износостойкостью в качестве альтернативы нашим сплавам WSM

Обработка торцевых канавок 2 x 4 мм Заготовка

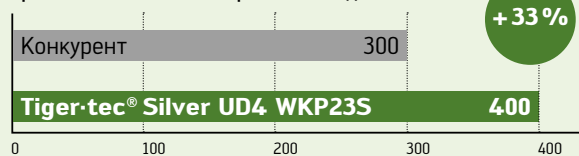


Материал заготовки: Ст45
Пластина: GX24-3E400N04-UD4
Инструментальный материал: WKP23S Tiger-tec® Silver
Инструмент: G1111.2525R-5T12-040GX24

Режимы резания	Конкурент CVD	Tiger-tec® Silver WKP23S
v_c	250 м/мин	250 м/мин
f	0,15 мм	0,20 мм
Глубина канавки	4 мм	4 мм
Стойкость, кол-во обработанных деталей	300 деталей	400 деталей
Время обработки	36 с	30 с -20%

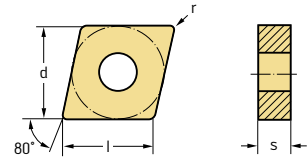
Примечание: Оптимальное стружколомание благодаря геометрии UD4, высокая эксплуатационная надёжность

Сравнение количества обработанных деталей



Пластины без задних углов 80° CNMG/CNMM

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P					M				K		
				HC					HC				HC		
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
	CNMG120408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,2	☺	☺	☺	☺							
	CNMG120412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,5	☺	☺	☺	☺							
	CNMG120408-MP5	0,8	0,18 - 0,40	0,6 - 5,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG120412-MP5	1,2	0,20 - 0,45	1,0 - 5,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG160608-MP5	0,8	0,25 - 0,50	0,8 - 7,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG160612-MP5	1,2	0,30 - 0,50	1,0 - 7,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG120408-RP5	0,8	0,20 - 0,40	0,8 - 6,0	☺	☺	☺	☺						☺	
	CNMG120412-RP5	1,2	0,25 - 0,60	1,0 - 6,0	☺	☺	☺	☺						☺	
	CNMG120416-RP5	1,6	0,35 - 0,70	1,6 - 6,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG160612-RP5	1,2	0,25 - 0,60	1,2 - 8,0	☺	☺	☺	☺						☺	
	CNMG160616-RP5	1,6	0,35 - 0,70	1,6 - 8,0	☺	☺	☺	☺						☺	
	CNMG190612-RP5	1,2	0,25 - 0,65	1,2 - 10,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMG190616-RP5	1,6	0,35 - 0,80	1,6 - 10,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMM120412-NRF	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 7,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMM160612-NRF	1,2	0,35 - 0,70	1,2 - 9,0	☺	☺	☺	☺							
	CNMM160616-NRF	1,6	0,40 - 0,90	1,6 - 9,0	☺	☺	☺	☺							

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

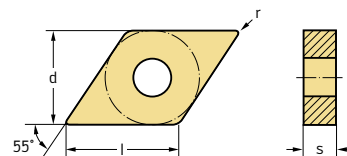
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием







Пластины без задних углов 55° DNMG/DNMM

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P					M			K			
				HC					HC			HC			
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
	DNMG110408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMG110412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,2	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,2	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,5	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150608-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,2	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150612-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,5	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150408-MP5	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150412-MP5	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150608-MP5	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150612-MP5	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	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	0,15 - 0,35	0,8 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMG150608-RP5	0,8	0,15 - 0,35	0,8 - 5,0	☺	☺	☹	☹						☹	
	DNMG150612-RP5	1,2	0,20 - 0,55	1,0 - 6,0	☺	☺	☹	☹						☹	
	DNMG150616-RP5	1,6	0,25 - 0,65	1,6 - 6,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMM150612-NRF	1,2	0,30 - 0,50	1,2 - 5,0	☺	☺	☹	☹							
	DNMM150616-NRF	1,6	0,35 - 0,60	1,6 - 5,0	☺	☺	☹	☹							

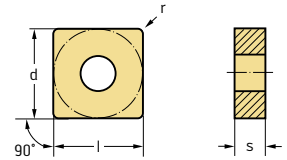
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.



HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов SNMG

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P					M				K		
				HC					HC				HC		
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
 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	☺	☺	☹	☹								
 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	☺	☺	☹	☹								

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

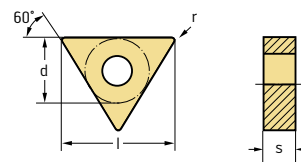
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины без задних углов TNMG

Tiger-tec® Silver



Пластины

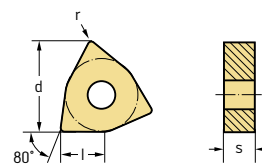
Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P					M			K			
				HC					HC			HC			
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,0	☺	☺	☹	☹							
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,2	☺	☺	☹	☹							
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,2	☺	☺	☹	☹							
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,5	☺	☺	☹	☹							
	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		☺	☹	☹							
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25 - 0,45	0,8 - 7,0		☺	☹	☹							
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30 - 0,50	1,0 - 7,0		☺	☹	☹							
	TNMG270616-MP5	1,6	0,35 - 0,55	1,2 - 7,0		☺	☹	☹							
	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	0,35 - 0,70	1,6 - 10,0		☺	☹	☹							
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35 - 0,80	2,0 - 10,0		☺	☹	☹							

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов 80° WNMG Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P					M				K		
				HC					HC				HC		
				WPP05S	WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
	WNMG080408-MP3	0,8	0,12 - 0,32	0,6 - 3,2	☺	☺	☺	☺							
	WNMG080412-MP3	1,2	0,16 - 0,40	0,8 - 3,5	☺	☺	☺	☺							
	WNMG060408-MP5	0,8	0,18 - 0,35	0,6 - 4,0	☺	☺	☺	☺							
	WNMG060412-MP5	1,2	0,20 - 0,40	1,0 - 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	☺	☺	☺	☺							
	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	0,25 - 0,60	1,2 - 8,0	☺	☺	☺	☺							
	WNMG100616-RP5	1,6	0,35 - 0,70	1,6 - 8,0	☺	☺	☺	☺							

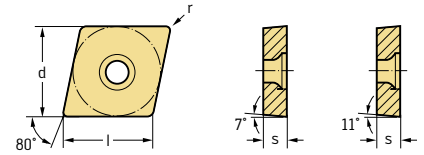
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины с задними углами 80° CCMT/CCGT/CPGT/CCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K			
				HC				HC			HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
CCMT060202-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
CCMT060204-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT060208-FP4	0,8	0,08 - 0,2	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT09T302-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
CCMT09T304-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT09T308-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT120404-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT120408-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
CCMT060202-FM4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0				☺	☺						
CCMT060204-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
CCMT060208-FM4	0,8	0,08 - 0,2	0,1 - 1,5				☺	☺						
CCMT09T302-FM4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0				☺	☺						
CCMT09T304-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
CCMT09T308-FM4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5				☺	☺						
CCMT060204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺									
CCMT060208-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☺	☺									
CCMT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺									
CCMT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺									
CCMT120404-MP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,5	☺	☺									
CCMT120408-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5	☺	☺									
CCGT060204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺									
CCGT060208-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☺	☺									
CCGT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺									
CCGT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺									
CCGT120408-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5	☺	☺									

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

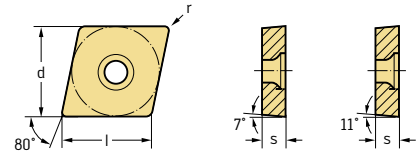
HC = твёрдый сплав с покрытием



новый инструмент

Пластины с задними углами 80° CCMT/CCGT/CPGT/CCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
CPGT050204-MP4	0,4	0,08-0,20	0,4-2,0		☺									
CPGT060204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺									
CPGT060208-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☺	☺									
CPGT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺									
CPGT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺									
CCMT060204-MM4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0				☺	☺						
CCMT060208-MM4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0				☺	☺						
CCMT09T304-MM4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0				☺	☺						
CCMT09T308-MM4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0				☺	☺						
CCMT060204-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0									☺	☺	
CCMT060208-MK4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0									☺	☺	
CCMT09T304-MK4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☺	
CCMT09T308-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0									☺	☺	
CCMT120404-MK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,5									☺	☺	
CCMT120408-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5									☺	☺	
CCMT060204-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5	☺	☺	☺								
CCMT060208-RP4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,5	☺	☺	☺								
CCMT09T304-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
CCMT09T308-RP4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0	☺	☺	☺								
CCMT120404-RP4	0,4	0,12 - 0,30	0,4 - 4,0	☺	☺	☺								
CCMT120408-RP4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0	☺	☺	☺								
CCMT120412-RP4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0	☺	☺	☺								

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

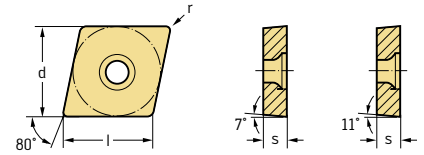
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



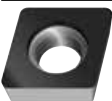


Пластины с задними углами 80° CCMT/CCGT/CPGT/CCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K			
				HC				HC			HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
 CCMT060204-RM4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5				☺	☺						
CCMT060208-RM4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,5				☺	☺						
CCMT09T304-RM4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0				☺	☺						
CCMT09T308-RM4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0				☺	☺						
CCMT120404-RM4	0,4	0,12 - 0,30	0,4 - 4,0				☺	☺						
CCMT120408-RM4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0				☺	☺						
CCMT120412-RM4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0				☺	☺						
 CCMT060204-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								☺	☺		
CCMT060208-RK4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,5								☺	☺		
CCMT09T304-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
CCMT09T308-RK4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								☺	☺		
CCMT120404-RK4	0,4	0,12 - 0,30	0,4 - 4,0								☺	☺		
CCMT120408-RK4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0								☺	☺		
CCMT120412-RK4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0								☺	☺		
 CCMW060202-RK6	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 2,5								☺	☺		
CCMW060204-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								☺	☺		
CCMW060208-RK6	0,8	0,16 - 0,30	0,5 - 2,5								☺	☺		
CCMW09T304-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
CCMW09T308-RK6	0,8	0,16 - 0,35	0,5 - 4,0								☺	☺		
CCMW120404-RK6	0,4	0,12 - 0,30	0,4 - 4,0								☺	☺		
CCMW120408-RK6	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0								☺	☺		
CCMW120412-RK6	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0								☺	☺		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

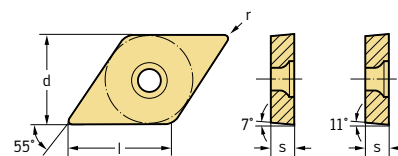
HC = твёрдый сплав с покрытием



новый инструмент

Пластины с задними углами 55° DCMT/DCGT/DPGT/DCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

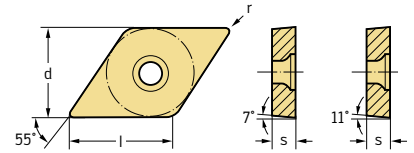
Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
DCMT070202-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
DCMT070204-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
DCMT070208-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
DCMT11T302-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
DCMT11T304-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
DCMT11T308-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
DCMT070204-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
DCMT11T302-FM4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0				☺	☺						
DCMT11T304-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
DCMT11T308-FM4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5				☺	☺						
DCMT070204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☹	☹									
DCMT070208-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☹	☹									
DCMT11T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☹	☹									
DCMT11T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☹	☹									
DCMT11T312-MP4	1,2	0,15 - 0,35	0,5 - 3,0	☹	☹									
DCGT070204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺									
DCGT11T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺									
DCGT11T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺									
DPGT070204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺									
DPGT11T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺									
DPGT11T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺									
DCMT070204-MM4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0				☹	☹						
DCMT070208-MM4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0				☹	☹						
DCMT11T304-MM4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0				☹	☹						
DCMT11T308-MM4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0				☹	☹						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 55° DCMT/DCGT/DPGT/DCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
DCMT070204-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0									☺	☹	
DCMT070208-MK4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0										☹	
DCMT11T304-MK4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☹	
DCMT11T308-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0									☺	☹	
DCMT11T312-MK4	1,2	0,15 - 0,35	0,5 - 3,0									☺	☹	
DCMT070204-RP4	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☹	☹								
DCMT070208-RP4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,0	☺	☹	☹								
DCMT11T304-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☹	☹								
DCMT11T308-RP4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0	☺	☹	☹								
DCMT11T312-RP4	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0	☺	☹	☹								
DCMT070204-RM4	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,0				☹	☹						
DCMT11T304-RM4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0				☹	☹						
DCMT11T308-RM4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0				☹	☹						
DCMT070204-RK4	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,0									☺	☹	
DCMT070208-RK4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 2,0									☺	☹	
DCMT11T304-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☹	
DCMT11T308-RK4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0									☺	☹	
DCMT11T312-RK4	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0									☺	☹	
DCMW11T304-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0									☺	☹	
DCMW11T308-RK6	0,8	0,16 - 0,35	0,5 - 4,0									☺	☹	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

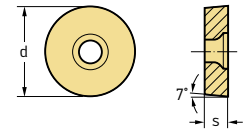
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины с задними углами RCMT

Tiger-tec® Silver

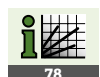


Пластины

Обозначение	d мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
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	☺	☺									
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	☺	☺	☒								
RCMT0803M0-RM4	8	0,10 - 0,60	0,8 - 3,0				☒	☒						
RCMT1013M0-RM4	10	0,12 - 0,80	1,0 - 4,0				☒	☒						
RCMT1204M0-RM4	12	0,12 - 1,00	1,2 - 5,0				☒	☒						
RCMT0602M0-RK4	6	0,08 - 0,50	0,6 - 2,5										☒	
RCMT0803M0-RK4	8	0,10 - 0,60	0,8 - 3,0										☒	
RCMT10T3M0-RK4	10	0,12 - 0,80	1,0 - 4,0									☺	☒	
RCMT1204M0-RK4	12	0,12 - 1,00	1,2 - 5,0									☺	☒	
RCMT1605M0-RK4	16	0,15 - 1,20	1,6 - 7,0										☒	
RCMT1606M0-RK4	16	0,15 - 1,20	1,6 - 7,0										☒	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

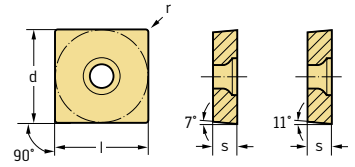
HC = твёрдый сплав с покрытием










☺ ☒ ☒ новый инструмент

Пластины с задними углами SCMT/SCGT/SPGT/SCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K		
				HC				HC			HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S
 SCMT09T304-FP4	0,4	0,05 - 0,15	0,1 - 1,5	☺	☺								
SCMT09T308-FP4	0,8	0,05 - 0,18	0,1 - 1,8	☺	☺								
SCMT120404-FP4	0,4	0,05 - 0,15	0,1 - 1,5	☺	☺								
SCMT120408-FP4	0,8	0,05 - 0,18	0,1 - 1,8	☺	☺								
SCMT120412-FP4	1,2	0,12 - 0,32	0,3 - 1,8	☺	☺								
 SCMT09T304-FM4	0,4	0,05 - 0,15	0,1 - 1,5				☺	☺					
SCMT09T308-FM4	0,8	0,05 - 0,18	0,1 - 1,8				☺	☺					
 SCMT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☹	☹								
SCMT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☹	☹								
SCMT120408-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5	☹	☹								
 SCGT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺								
SCGT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺								
SCGT120408-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5	☺	☺								
 SPGT09T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺								
SPGT09T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺								
 SCMT09T304-MM4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0				☹	☹					
SCMT09T308-MM4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0				☹	☹					
 SCMT09T304-MK4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0							☹	☹		
SCMT09T308-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0							☹	☹		
SCMT120408-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,5							☹	☹		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в

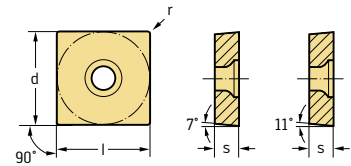
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами SCMT/SCGT/SPGT/SCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
SCMT09T304-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
SCMT09T308-RP4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0	☺	☺	☺								
SCMT09T312-RP4	1,2	0,20 - 0,45	0,8 - 5,0	☺										
SCMT120404-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
SCMT120408-RP4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0	☺	☺	☺								
SCMT120412-RP4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0	☺	☺	☺								
SCMT09T308-RM4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0				☺	☺						
SCMT120408-RM4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0				☺	☺						
SCMT120412-RM4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0				☺	☺						
SCMT09T304-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
SCMT09T308-RK4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								☺	☺		
SCMT120404-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
SCMT120408-RK4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0								☺	☺		
SCMT120412-RK4	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0								☺	☺		
SCMW09T304-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
SCMW09T308-RK6	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								☺	☺		
SCMW120404-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 4,0								☺	☺		
SCMW120408-RK6	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 5,0								☺	☺		
SCMW120412-RK6	1,2	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0								☺	☺		

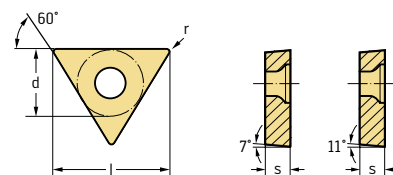
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины с задними углами TCMT/TCGT/TPGT/TCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K						
				HC				HC			HC						
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30			
TCMT06T102-FP4	0,2	0,02 - 0,10	0,1 - 1,0		☞												
TCMT06T104-FP4	0,4	0,04 - 0,17	0,1 - 1,0		☞												
TCMT090202-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		☞												
TCMT090204-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☞	☞												
TCMT090208-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5		☞												
TCMT110202-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☞	☞												
TCMT110204-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☞	☞												
TCMT110208-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☞	☞												
TCMT16T302-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		☞												
TCMT16T304-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☞	☞												
TCMT16T308-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☞	☞												
TCMT110204-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☞	☞									
TCMT16T304-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☞	☞									
TCMT16T308-FM4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5				☞	☞									
TCMT090204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☞	☞												
TCMT090208-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☞	☞												
TCMT110204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☞	☞												
TCMT110208-MP4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	☞	☞												
TCMT16T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☞	☞												
TCMT16T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☞	☞												

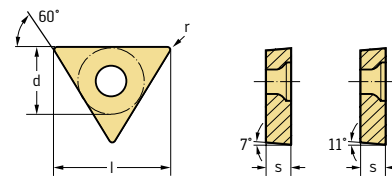
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами TCMT/TCGT/TPGT/TCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
	TCGT090204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺								
	TCGT110204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺								
	TCGT110208-MP4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	☺	☺								
	TCGT16T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺								
	TCGT16T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺								
	TPGT090204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺								
	TPGT110204-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☺	☺								
	TPGT110208-MP4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	☺	☺								
	TPGT16T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺								
	TPGT16T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	☺	☺								
	TCMT16T304-MM4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0				☺	☺					
	TCMT16T308-MM4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0				☺	☺					
	TCMT090204-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0								☺	☺	
	TCMT090208-MK4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0								☺	☺	
	TCMT110204-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0								☺	☺	
	TCMT110208-MK4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0								☺	☺	
	TCMT16T304-MK4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺	
	TCMT16T308-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 3,0								☺	☺	

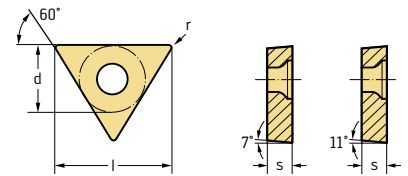
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины с задними углами TCMT/TCGT/TPGT/TCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K			
				HC				HC			HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
TCMT090204-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
TCMT090208-RP4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0	☺	☺	☺								
TCMT110204-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
TCMT110208-RP4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0	☺	☺	☺								
TCMT16T304-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☺	☺								
TCMT16T308-RP4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0	☺	☺	☺								
TCMT16T312-RP4	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0	☺	☺	☺								
TCMT110208-RM4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0				☺	☺						
TCMT16T304-RM4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0				☺	☺						
TCMT16T308-RM4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0				☺	☺						
TCMT090204-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
TCMT090208-RK4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	☺		
TCMT110204-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
TCMT110208-RK4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	☺		
TCMT16T304-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
TCMT16T308-RK4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								☺	☺		
TCMT16T312-RK4	1,2	0,20 - 0,40	0,8 - 4,0								☺	☺		
TCMW110202-RK6	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 3,0								☺	☺		
TCMW110204-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
TCMW110208-RK6	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	☺		
TCMW16T304-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0								☺	☺		
TCMW16T308-RK6	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 4,0								☺	☺		

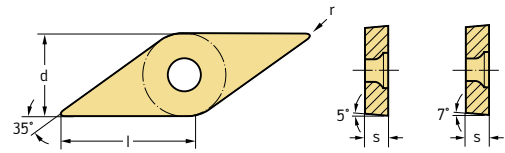
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 35° VCMT/VBMT/VCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
VCMT110302-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
VCMT110304-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
VCMT160402-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
VCMT160404-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
VCMT160408-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
VCMT110302-FM4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0				☺	☺						
VCMT110304-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
VCMT160402-FM4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0				☺	☺						
VCMT160404-FM4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5				☺	☺						
VCMT160408-FM4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5				☺	☺						
VBMT110304-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 1,5	☹	☹									
VBMT110308-MP4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 1,5	☹	☹									
VBMT160404-MP4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	☹	☹									
VBMT160406-MP4	0,6	0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	☹	☹									
VBMT160408-MP4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	☹	☹									
VBMT160412-MP4	1,2	0,12 - 0,32	0,5 - 2,0	☹	☹									
VBMT160404-MM4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0				☹	☹						
VBMT160408-MM4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0				☹	☹						

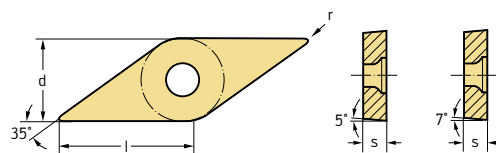
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины с задними углами 35° VCMТ/VBMT/VCMW

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M			K			
				HC				HC			HC			
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
VBMT110304-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 1,5								☺	☹		
VBMT110308-MK4	0,8	0,12 - 0,25	0,5 - 1,5								☺	☹		
VBMT160404-MK4	0,4	0,08 - 0,20	0,4 - 2,0								☺	☹		
VBMT160408-MK4	0,8	0,12 - 0,30	0,5 - 2,0								☺	☹		
VBMT160412-MK4	1,2	0,12 - 0,32	0,5 - 2,0									☹		
VCMТ110304-RP4	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,5	☺	☹	☹								
VCMТ110308-RP4	0,8	0,16 - 0,25	0,6 - 3,0	☺	☹	☹								
VCMТ160404-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5	☺	☹	☹								
VCMТ160406-RP4	0,6	0,15 - 0,25	0,6 - 3,0	☺	☹	☹								
VCMТ160408-RP4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0	☺	☹	☹								
VCMТ160412-RP4	1,2	0,20 - 0,35	0,8 - 3,0	☺	☹	☹								
VCMТ160404-RM4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5				☹	☹						
VCMТ160408-RM4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0				☹	☹						
VCMТ110304-RK4	0,4	0,12 - 0,20	0,4 - 2,5								☺	☹		
VCMТ110308-RK4	0,8	0,16 - 0,25	0,6 - 3,0								☺	☹		
VCMТ160404-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								☺	☹		
VCMТ160408-RK4	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	☹		
VCMТ160412-RK4	1,2	0,20 - 0,35	0,8 - 3,0								☺	☹		
VCMW160404-RK6	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5								☺	☹		
VCMW160408-RK6	0,8	0,16 - 0,30	0,6 - 3,0								☺	☹		
VCMW160412-RK6	1,2	0,20 - 0,35	0,8 - 3,0								☺	☹		

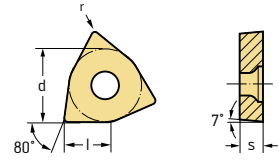
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 80° WCMT

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K		
				HC				HC				HC		
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30
WCMT040202-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
WCMT040204-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
WCMT040208-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺	☺									
WCMT06T302-FP4	0,2	0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	☺	☺									
WCMT06T304-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺	☺									
WCMT06T308-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺										
WCMT080404-FP4	0,4	0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	☺										
WCMT080408-FP4	0,8	0,08 - 0,20	0,1 - 1,5	☺										
WCMT06T304-MP4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 2,5		☹									
WCMT06T308-MP4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5		☹									
WCMT06T304-MK4	0,4	0,08 - 0,25	0,4 - 2,5										☹	
WCMT06T308-MK4	0,8	0,12 - 0,32	0,5 - 2,5										☹	

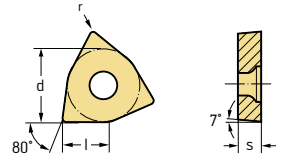
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием





Пластины с задними углами 80° WCMT

Tiger-tec® Silver



Пластины

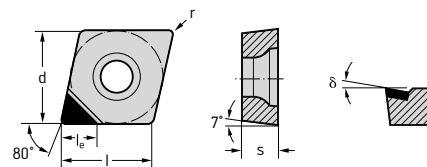
Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	P				M				K				
				HC				HC				HC				
				WPP10S	WPP20S	WPP30S	WMP20S	WMP20S	WSM10	WSM20	WSM30	WKK10S	WKK20S	WAK30		
 WCMT030202-RP4	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 1,5	☺	☹	☹										
WCMT040204-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5	☺	☹	☹										
WCMT06T304-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☹	☹										
WCMT06T308-RP4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 3,0	☺	☹	☹										
WCMT080404-RP4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0	☺	☹	☹										
WCMT080408-RP4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 4,0	☺	☹	☹										
WCMT080412-RP4	1,2	0,20 - 0,45	0,8 - 4,0	☺	☹	☹										
 WCMT030202-RK4	0,2	0,08 - 0,12	0,2 - 1,5											☹		
WCMT040204-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 2,5											☹		
WCMT06T304-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0										☺	☹		
WCMT06T308-RK4	0,8	0,16 - 0,35	0,6 - 3,0										☺	☹		
WCMT080404-RK4	0,4	0,12 - 0,25	0,4 - 3,0											☹		
WCMT080408-RK4	0,8	0,16 - 0,40	0,6 - 4,0											☹		
WCMT080412-RK4	1,2	0,20 - 0,45	0,8 - 4,0											☹		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в
Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298
в Общем каталоге Walter 2012.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с PCD с задними углами 80° CCGT/CCGW



Пластины

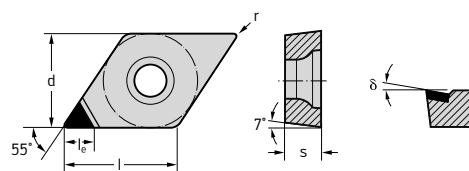
Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e мм	δ	r мм	f мм	a _p мм	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	CCGT060204FS-M1	1	3,50	0,4	0,08 - 0,2	0,1 - 2,5	☺	☹	
	CCGT09T304FS-M1	1	4,00	0,4	0,08 - 0,2	0,1 - 3,0	☺	☹	
	CCGT060202FS-1	1	3,50	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 1,0	☺	☹	
	CCGT060204FS-1	1	3,50	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☹	
	CCGT060208FS-1	1	3,50	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 1,5	☺	☹	
	CCGT09T304FS-1	1	4,00	10°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☹
	CCGT09T308FS-1	1	4,00	10°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 1,5	☺	☹
	CCGW060202FS-1	1	3,58	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,0	☹	☹	
	CCGW060204FS-1	1	3,54	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,0	☹	☹	
	CCGW060208FS-1	1	3,46	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,0	☹	☹	
	CCGW09T302FS-1	1	4,12	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,5	☹	☹
	CCGW09T304FS-1	1	4,08	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,5	☹	☹
	CCGW09T308FS-1	1	4,00	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,5	☹	☹
	CCGW120404FS-1	1	4,08	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,5	☹	☹
	CCGW120408FS-1	1	4,00	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,5	☹	☹
	CCGW060204FSL-9	1	6,40	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 5,9	☹	☹
	CCGW09T304FSL-9	1	9,70	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 9,2	☹	☹
	CCGW09T308FSL-9	1	9,70	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 8,8	☹	☹
	CCGW060204FSR-9	1	6,40	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 5,9	☹	☹
	CCGW09T304FSR-9	1	9,70	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 9,2	☹	☹
	CCGW09T308FSR-9	1	9,70	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 8,8	☹	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.

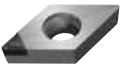


DP = поликристаллический алмаз



Пластины с PCD с задними углами 55° DCGT/DCGW



Пластины

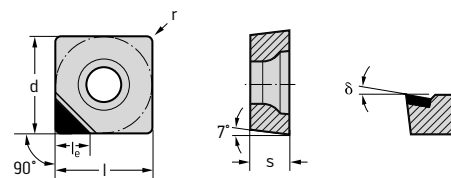
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e мм	δ	r мм	f мм	a _p мм	N	O
								DP	DP
								WDN10	WDN10
	DCGT070204FS-M1	1	3,50		0,4	0,08 - 0,2	0,1 - 2,5	☺	☺
	DCGT11T304FS-M1	1	4,00		0,4	0,08 - 0,2	0,1 - 3,0	☺	☺
	DCGT070202FS-1	1	3,68	7°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 1,0	☺	☺
	DCGT070204FS-1	1	3,50	7°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☺
	DCGT070208FS-1	1	3,50	7°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 1,5	☺	☺
	DCGT11T302FS-1	1	4,18	10°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 1,0	☺	☺
	DCGT11T304FS-1	1	4,00	10°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☺
	DCGT11T308FS-1	1	4,00	10°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 1,5	☺	☺
	DCGW070202FS-1	1	3,68	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,0	☺	☺
	DCGW070204FS-1	1	3,50	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,0	☺	☺
	DCGW070208FS-1	1	3,50	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,0	☺	☺
	DCGW11T302FS-1	1	4,18	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,5	☺	☺
	DCGW11T304FS-1	1	4,00	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,5	☺	☺
	DCGW11T308FS-1	1	4,00	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,5	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014. Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.


DP = поликристаллический алмаз



Пластины с PCD с задними углами SCGW



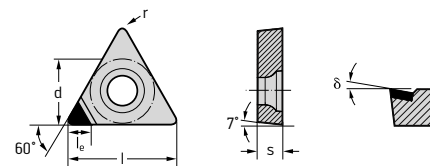
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	le мм	δ	r мм	f мм	ap мм	N DP	O DP
							WDN10	WDN10
 SCGW09T304FS-9	1	9,52	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 9,0		



Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014. Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами TCGW



Пластины

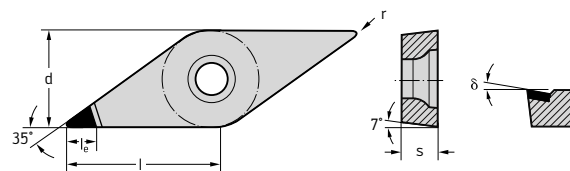
Обозначение	Кол-во режущих кромок	le мм	δ	r мм	f мм	ap мм	N DP	O DP
							WDN10	WDN10
 TCGW090202FS-1 TCGW090204FS-1 TCGW110202FS-1 TCGW110204FS-1 TCGW110208FS-1 TCGW16T304FS-1 TCGW16T308FS-1	1	3,94	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,0		
	1	3,79	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,0		
	1	4,44	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,0		
	1	4,29	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,0		
	1	4,00	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,0		
	1	4,29	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,5		
	1	4,00	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,5		
 TCGW090204FS-9 TCGW110204FS-9 TCGW16T308FS-9	1	9,04	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 8,5		
	1	10,41	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 9,9		
	1	15,32	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 14,4		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014. Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.

DP = поликристаллический алмаз



Пластины с PCD с задними углами 35° VCGT/VCGW



Пластины

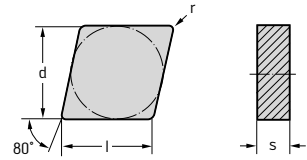
Обозначение	Кол-во режущих кромок	le мм	δ	r мм	f мм	ap мм	N	O	
							DP	DP	
							WDN10	WDN10	
	VCGT110302FS-1	1	4,13	10°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 1,0	☺	☺
	VCGT110304FS-1	1	3,70	10°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☺
	VCGT160404FS-1	1	4,50	10°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 1,0	☺	☺
	VCGT160408FS-1	1	4,50	10°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 1,5	☺	☺
	VCGW110302FS-1	1	4,13	0°	0,2	0,03 - 0,12	0,05 - 3,0	☺	☺
	VCGW110304FS-1	1	3,70	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 3,0	☺	☺
	VCGW110308FS-1	1	3,70	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 3,0	☺	☺
	VCGW160404FS-1	1	4,50	0°	0,4	0,03 - 0,25	0,05 - 4,0	☺	☺
	VCGW160408FS-1	1	4,50	0°	0,8	0,03 - 0,38	0,05 - 4,0	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.




DP = поликристаллический алмаз



Керамика — пластины без задних углов 80° CNGN

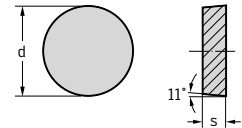


Пластины




	Обозначение	r мм	f мм	a _p мм	S	
					CN WIS10	CR WWS20
	CNGN120408T01020	0,8	0,1 - 0,22	0,1 - 3,6		
	CNGN120412T01020	1,2	0,1 - 0,32	0,1 - 3,6		

CN = керамика Si₃N₄
CR = упрочнённая керамика

Керамика — пластины с задними углами RPGN



Пластины

	Обозначение	d мм	f мм	a _p мм	S	
					CN WIS10	CR WWS20
	RPGN090300T01020	9,525	0,1 - 0,25	0,2 - 2,4		
	RPGN120400T01020	12,7	0,1 - 0,32	0,2 - 3,6		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832» на стр. А-4 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Значения шероховатости обработанной поверхности и техническая информация, стр. А 298 в Общем каталоге Walter 2012.

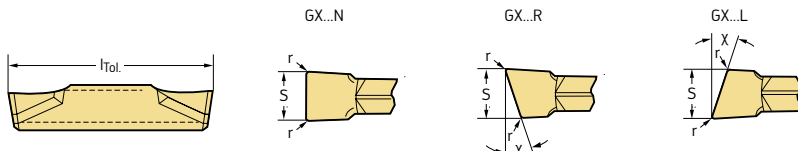
CN = керамика Si₃N₄
CR = упрочнённая керамика





Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec® Silver



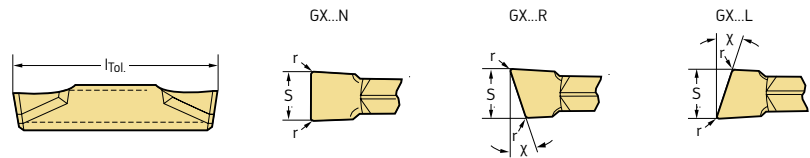
Пластины

Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	s _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P			M			K	S		
								HC			HC				HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S
 GX16-1E200N02-CE4	2	0,2		16,6	0,06 - 0,15	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
GX16-1E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,10	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX16-1E250N02-CE4	2,5	0,2		16,6	0,07 - 0,18	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX16-1E250R/L6-CE4	2,5	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX16-2E300N02-CE4	3	0,2		16,6	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺
GX16-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	16,6	0,09 - 0,24	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX24-1E200N02-CE4	2	0,2		24	0,06 - 0,15	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-1E250N02-CE4	2,5	0,2		24	0,07 - 0,18	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300N02-CE4	3	0,2		24	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-2E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	24,6	0,09 - 0,24	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400N03-CE4	4	0,3		24	0,10 - 0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-3E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	24,6	0,10 - 0,26	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX24-3E500N03-CE4	5	0,3		24	0,12 - 0,35	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
GX24-4E600N03-CE4	6	0,3		24	0,12 - 0,40	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 GX16-1F200N02-CE4	2	0,2		16	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX16-1F250N02-CE4	2,5	0,2		16	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09 - 0,30	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺
GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10 - 0,32	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺			☺	☺

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 При l = 16,6 мм возможна обработка заготовок Ø до 32 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX Отрезка и обработка канавок Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	s _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P				M				K		S			
								HC				HC				HC		HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S
GX16-1E200N00-CF5	2			16	0,04 - 0,12	±0,02	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E200N02-CF5	2	0,2		16,6	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,10	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E200R/L7-CF5	2		7°	16,2	0,03 - 0,10	±0,02	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E200R/L15-CF5	2		15°	16,2	0,03 - 0,10	±0,02	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E250N02-CF5	2,5	0,2		16,6	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E250R/L6-CF5	2,5	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300N02-CF5	3	0,2		16,6	0,08 - 0,20	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300R/L7-CF5	3		7°	16,2	0,04 - 0,13	±0,02	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300R/L15-CF5	3		15°	16,2	0,04 - 0,13	±0,02	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-1E200N02-CF5	2	0,2		24	0,04 - 0,12	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-1E250N02-CF5	2,5	0,2		24	0,05 - 0,15	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E300N00-CF5	3			24	0,08 - 0,20	±0,02	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E300N02-CF5	3	0,2		24	0,08 - 0,20	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	24,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E400N02-CF5	4	0,2		24	0,10 - 0,22	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	24,6	0,10 - 0,18	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E500N03-CF5	5	0,3		24	0,10 - 0,25	±0,05	±0,15		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин

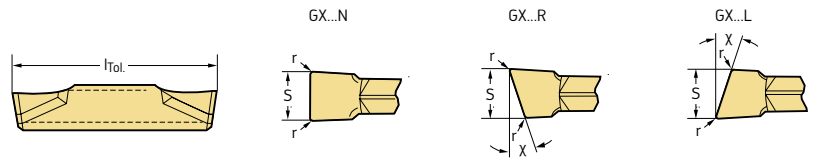
Допуск на радиус r_{Tol}=±0,05 мм

При l = 16,6 мм возможна обработка заготовок Ø до 32 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины Walter Cut GX Отрезка и обработка канавок Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	κ	l мм	f мм	s _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P			M			K	S		
								HC			HC			HC	HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S
GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03 - 0,10	±0,02	±0,05		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-0E150R/L10-CF6	1,5	0,15	10°	16,6	0,03 - 0,10	±0,02	±0,05		☑			☑				☑	
GX16-1E200N02-CF6	2	0,2		16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-1E200R/L6-CF6	2	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,10	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-1E200R/L7-CF6	2		7°	16,2	0,03 - 0,10	±0,02	±0,15		☑			☑				☑	
GX16-1E200R/L15-CF6	2		15°	16,2	0,03 - 0,10	±0,02	±0,15		☑			☑				☑	
GX16-1E250N02-CF6	2,5	0,2		16,6	0,03 - 0,15	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-1E250R/L6-CF6	2,5	0,2	6°	16,6	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-2E300N02-CF6	3	0,2		16,6	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-2E300R/L6-CF6	3	0,2	6°	16,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX16-2E300R/L7-CF6	3		7°	16,2	0,04 - 0,13	±0,02	±0,15		☑			☑				☑	
GX16-2E300R/L15-CF6	3		15°	16,2	0,04 - 0,13	±0,02	±0,15		☑			☑				☑	
GX24-1E200N02-CF6	2	0,2		24	0,03 - 0,12	±0,05	±0,15		☑	☑	☑	☑	☑			☑	☑
GX24-1E250N02-CF6	2,5	0,2		24	0,03 - 0,15	±0,05	±0,15		☑	☑	☑	☑	☑			☑	☑
GX24-2E300N02-CF6	3	0,2		24,6	0,04 - 0,20	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑
GX24-2E300R/L6-CF6	3	0,2	6°	24,6	0,04 - 0,16	±0,05	±0,15		☑	☑	☑					☑	☑

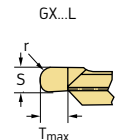
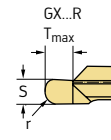
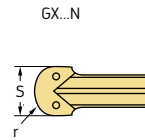
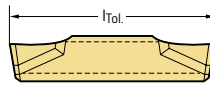
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ± 0,05 мм
 При l = 16,6 мм возможна обработка заготовок Ø до 32 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием



Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P				M			K	N	S				
								HC				HC			HC	HW	HC				
								WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKM33	WKP23S	WKP33S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S
 GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08 - 0,25	0,2 - 1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08 - 0,25	0,2 - 1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10 - 0,35	0,5 - 1,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,08 - 0,35	1,6	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15 - 0,50	0,5 - 2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,10 - 0,40	2,4	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17 - 0,70	0,5 - 2,5	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17 - 0,70	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,15 - 0,60	3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
 GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10 - 0,30	0,1 - 1,5	±0,02	±0,02	☹	☹	☺	☺									☹	☹
GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10 - 0,30	0,1 - 1,5	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺									☺	☺
GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12 - 0,45	0,1 - 2,0	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺									☺	☺
GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15 - 0,50	0,1 - 2,5	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺									☺	☺
GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15 - 0,55	0,1 - 3,0	±0,02	±0,02	☺	☺	☺	☺									☺	☺
GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18 - 0,60	0,2 - 4,0	±0,02	±0,02	☹	☹	☺	☺									☹	☹

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

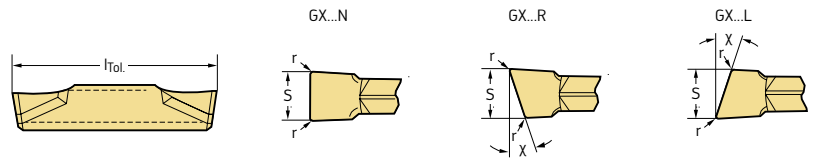
HC = твёрдый сплав с покрытием
 HW = твёрдый сплав без покрытия



Пластины Walter Cut GX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s MM	r MM	K	l MM	f MM	s _{Tol} MM	l _{Tol} MM	P			M			K	S			
								HC			HC				HC			
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
GX09-1E200N02-GD3	2	0,2		9	0,04 - 0,12	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX09-1E250N02-GD3	2,5	0,2		9	0,04 - 0,14	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX09-2E300N03-GD3	3	0,3		9	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX09-2E350N03-GD3	3,5	0,3		9	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E200N02-GD3	2	0,2		16	0,04 - 0,12	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-1E250N02-GD3	2,5	0,2		16	0,04 - 0,14	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300N03-GD3	3	0,3		16	0,06 - 0,18	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-3E400N04-GD3	4	0,4		16	0,10 - 0,20	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-3E500N04-GD3	5	0,4		16	0,12 - 0,25	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-4E600N05-GD3	6	0,5		16	0,14 - 0,28	±0,02	±0,05	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E300N03-GD3	3	0,3		24	0,06 - 0,18	±0,05	±0,15	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E400N04-GD3	4	0,4		24	0,10 - 0,20	±0,05	±0,15	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E500N04-GD3	5	0,4		24	0,12 - 0,25	±0,05	±0,15	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-4E600N05-GD3	6	0,5		24	0,14 - 0,28	±0,05	±0,15	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

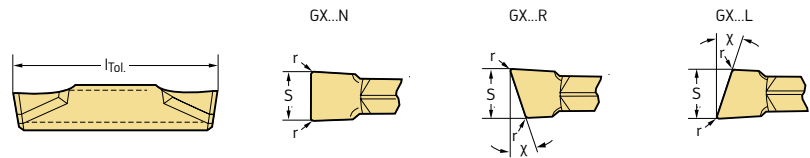
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	s _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P						M			K			S			
								HC						HC			K			S			
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX16-3E500N04-UD4	5	0,4	16	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10 - 0,30	0,9 - 2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12 - 0,35	0,9 - 3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14 - 0,40	0,9 - 3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14 - 0,40	0,9 - 3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14 - 0,40	1,0 - 3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

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

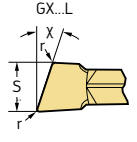
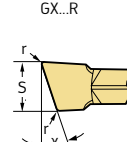
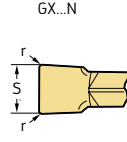
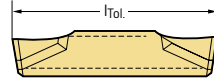
HC = твёрдый сплав с покрытием





Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	S _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P						M			K			S			
								HC						HC			K			S			
								WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
 GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10 - 0,15	0,3 - 1,0	±0,05	±0,15					☺	☺									☺	☺
GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10 - 0,20	0,4 - 1,5	±0,05	±0,15					☺	☺									☺	☺
GX16-1E200N02-UF4	2	0,2	16	0,10 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX16-1E239N02-UF4	2,39	0,2	16	0,10 - 0,18	0,3 - 1,3	±0,05	±0,15					☺	☺		☺	☺						☺	☺
GX16-1E250N02-UF4	2,5	0,2	16	0,10 - 0,18	0,3 - 1,3	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX16-2E300N03-UF4	3	0,3	16	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15					☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX16-3E400N04-UF4	4	0,4	16	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX16-3E500N04-UF4	5	0,4	16	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX16-4E600N05-UF4	6	0,5	16	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-2E300N03-UF4	3	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-2E318N03-UF4	3,18	0,3	24	0,10 - 0,20	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15					☺	☺		☺	☺						☺	☺
GX24-3E400N04-UF4	4	0,4	24	0,10 - 0,30	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-3E400N08-UF4	4	0,8	24	0,10 - 0,30	0,9 - 2,8	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-3E475N04-UF4	4,75	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-3E500N04-UF4	5	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-3E500N08-UF4	5	0,8	24	0,12 - 0,35	0,9 - 3,0	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-4E600N05-UF4	6	0,5	24	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-4E600N08-UF4	6	0,8	24	0,14 - 0,40	0,8 - 3,5	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX24-4E635N05-UF4	6,35	0,5	24	0,15 - 0,60	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹				☺	☺		☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX30-5E800N08-UF4	8	0,8	30	0,18 - 0,60	0,9 - 4,0	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
GX30-5E800N12-UF4	8	1,2	30	0,18 - 0,60	1,3 - 4,0	±0,05	±0,15	☹			☹	☺	☺	☹	☺	☺				☹	☹	☺	☺
 GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08 - 0,15	0,3 - 1,2	±0,05	±0,15	☹									☹						
GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10 - 0,22	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10 - 0,35	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX16-3E500N04-UA4	5	0,4	16	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX16-4E600N05-UA4	6	0,5	16	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10 - 0,22	0,4 - 2,0	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10 - 0,35	0,5 - 2,8	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12 - 0,35	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				
GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14 - 0,40	0,6 - 3,5	±0,05	±0,15	☹		☹							☹		☹				

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

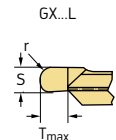
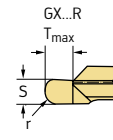
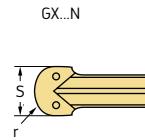
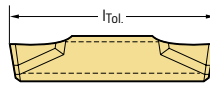
HC = твёрдый сплав с покрытием

☹ ☹ ☹ новый инструмент

Пластины Walter Cut GX

Обработка канавок и продольное точение

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	l мм	f мм	a _p мм	s _{Tol} мм	l _{Tol} мм	P				M			K	S	
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM23S	WSM33S
GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08 - 0,25	0,2 - 1,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☹		☺	☹		☹	☺	☹
GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08 - 0,25	0,2 - 1,0	±0,05	±0,15		☺	☹		☹					☹
GX16-1E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10 - 0,35	0,5 - 1,5	±0,05	±0,15		☺	☹		☹				☺	☹
GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10 - 0,35	0,5 - 1,5	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10 - 0,35	0,5 - 1,5	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15 - 0,50	0,5 - 2,0	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17 - 0,70	0,5 - 2,5	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17 - 0,70	0,5 - 2,5	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17 - 0,70	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17 - 0,70	0,5 - 3,0	±0,05	±0,15	☺		☹					☹		☹
GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,17 - 0,70	0,6 - 4,5	±0,05	±0,15	☹		☹					☹		☹

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

HC = твёрдый сплав с покрытием



Заготовки для специальных пластин



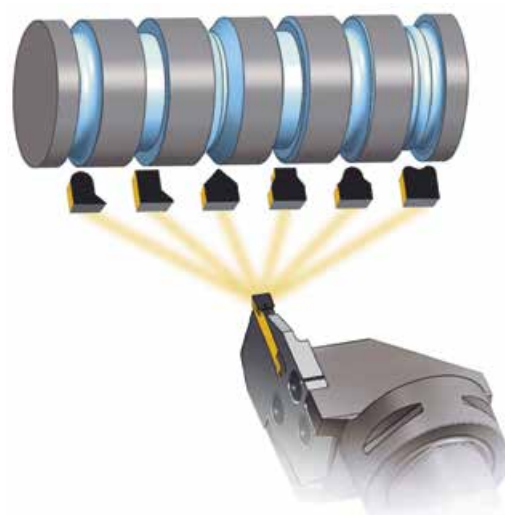
Заготовки для специальных пластин



Обозначение	s мм	b мм	l мм	HW WMG40
GX 16-1E3.30N	3,3	1,4	16,6	△
GX 16-2E4.30N	4,3	2,1	16,6	△
GX 24-2E4.80N	4,8	2,1	24,6	△
GX 16-3E6.30N	6,3	3,05	16,6	△
GX 24-3E6.30N	3,6	3,05	24,6	△
GX 16-4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△
GX 24-4E8.30N	8,3	4,3	24,6	△
GX 24-5E10.30N	10,3	6,2	24,6	△

Область применения твёрдого сплава WMG40 — ISO P30, M30.

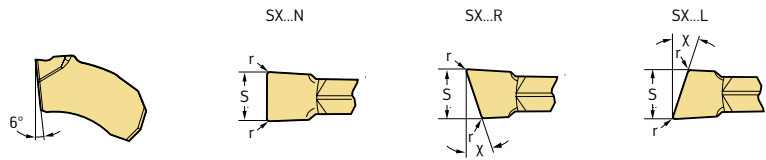
HW = твёрдый сплав без покрытия






Пластины Walter Cut SX

Отрезка и обработка канавок

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	s мм	r мм	κ	f мм	STol мм	lTol мм	P				M		M	S		N	
							HC	WSM23S	WSM33S	WSM43S	HC	WSM23S	WSM33S	WSM43S	HC	WSM23S	WSM33S
 SX-1E150N01-CE4	1,5	0,1		0,03 - 0,12	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-1E15R/L6-CE4	1,5	0,1	6°	0,03 - 0,08	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06 - 0,15	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-2E200R/L6-CE4	2	0,2	6°	0,06 - 0,10	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09 - 0,30	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-3E300R/L6-CE4	3	0,2	6°	0,06 - 0,20	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10 - 0,32	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-4E400R/L6-CE4	4	0,2	6°	0,08 - 0,22	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12 - 0,35	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-5E500R/L6-CE4	5	0,4	6°	0,10 - 0,25	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12 - 0,40	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-6E600R/L6-CE4	6	0,4	6°	0,12 - 0,30	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-8E800N08-CE4	8	0,8	-	0,20 - 0,50	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	-	0,25 - 0,55	±0,05	±0,1	⊗	⊗	⊗	⊗							
 SX-1E150N01-CF5	1,5	0,1		0,03 - 0,10	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-1E150R/L6-CF5	1,5	0,1	6°	0,03 - 0,08	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-1E150R/L7-CF5	1,5		7°	0,03 - 0,08	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-1E150R/L15-CF5	1,5		15°	0,03 - 0,08	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04 - 0,12	±0,05	±0,1			⊗	⊗							⊗
SX-2E200R/L6-CF5	2	0,2	6°	0,03 - 0,10	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-2E200R/L7-CF5	2		7°	0,03 - 0,10	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-2E200R/L15-CF5	2		15°	0,03 - 0,10	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08 - 0,20	±0,05	±0,1			⊗	⊗							⊗
SX-3E300R/L6-CF5	3	0,2	6°	0,04 - 0,16	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-3E300R/L7-CF5	3		7°	0,04 - 0,13	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-3E300R/L15-CF5	3		15°	0,04 - 0,13	±0,02	±0,1			⊗	⊗							
SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10 - 0,22	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-4E400R/L6-CF5	4	0,2	6°	0,08 - 0,18	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10 - 0,25	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-5E500R/L6-CF5	5	0,4	6°	0,10 - 0,20	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10 - 0,30	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
 SX-1E150N01-CF6	1,5	0,1		0,03 - 0,10	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03 - 0,12	±0,05	±0,1			⊗	⊗							
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04 - 0,20	±0,05	±0,1			⊗	⊗							

lTol = точность позиционирования при смене пластин
 Допуск на радиус rTol = ±0,05

HC = твёрдый сплав с покрытием

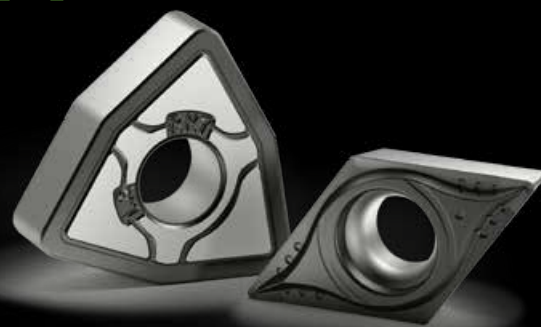


БОЛЬШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ, БОЛЬШЕ МОЩИ, БОЛЬШЕ СЪЁМА

Токарные пластины Tiger-tec® Silver для материалов ISO P, ISO K и ISO M

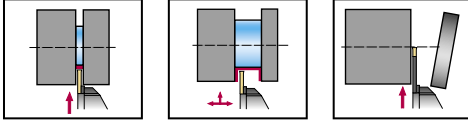
Новые твёрдые сплавы + новые геометрии = увеличение производительности на 75 %! Исключительная износостойкость и прочность наглядно подтверждают, на что способны эти инструментальные материалы. Это стало возможным благодаря инновационному запатентованному покрытию из оксида алюминия, которое в комбинации с известной во всём мире технологией Tiger-tec® Silver устанавливает абсолютно новые стандарты в металлообработке.

Tiger-tec® Silver — потому что эксплуатационная надёжность требует большего!



Tiger-tec® Silver

Державки Walter Cut G1011-P метрические



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Цельная державка с внутренним подводом СОЖ
- Для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент

Обозначение	s мм	T _{max} мм	D _{max} мм	h=h ₁ мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	s ₁ мм	Тип
★ G1011.1616R/L-2T15GX16-P	2	16	32	16	16	15,25	120	36	1,5	GX 16-1E2/F2 ..
★ G1011.1616R/L-2T21GX24-P	2	21	80	16	16	15,25	120	40	1,6	GX 24-1E2 ..
★ G1011.1616R/L-3T21GX24-P	3	21	80	16	16	14,8	120	40	2,4	GX 24-2E3/F3 ..
★ G1011.2020R/L-2T15GX16-P	2	16	32	20	20	19,25	100	36	1,6	GX 16-1E2/F2 ..
★ G1011.2020R/L-2T21GX24-P	2	21	80	20	20	19,25	100	40	1,6	GX 24-1E2 ..
★ G1011.2020R/L-3T21GX24-P	3	21	80	20	20	18,8	100	40	2,4	GX 24-2E3/F3 ..
★ G1011.2525R/L-3T21GX24-P	3	21	80	25	25	23,8	115	40	2,4	GX 24-2E3/F3 ..

T_{max} для диаметра заготовки больше D_{max} см. «Техническую информацию» на стр. А 316 в Общем каталоге Walter 2012.

$$f = f_1 + s/2$$

Пример заказа: правая державка: G1011.2020R-3T12GX24-P / левая державка: G1011.2020L-3T12GX24-P

Сборочные детали входят в комплект поставки.

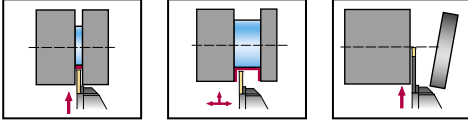
Сборочные детали

Тип	GX 16-1E2/F2 ..-GX 24-2E3/F3 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
 Ключ (Torx)	FS1464 (Torx 20IP)



★ новый инструмент

Державки Walter Cut G1011-P дюймовые



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Цельная державка с внутренним подводом СОЖ
- Для продольного точения, обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент

Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	D _{max} дюйм.	h=h ₁ дюйм.	b дюйм.	f ₁ дюйм.	l ₁ дюйм.	l ₄ дюйм.	s ₁ дюйм.	Тип
★ G1011.12L/R-2T15GX16-P	0,079	2	0,59		0,75	0,75	0,719	6	1,398	0,063	GX16-1E2 . .
★ G1011.12L/R-3T21GX16-P	0,118	3	0,827	3,15	0,75	0,75	0,701	6	1,575	0,094	GX24-2E3 . .
★ G1011.16L/R-2T15GX16-P	0,079	2	0,59		1	1	0,969	6	1,398	0,063	GX16-1E2 . .
★ G1011.16L/R-3T21GX16-P	0,118	3	0,827	3,15	1	1	0,701	6	1,575	0,094	GX24-2E3 . .

T_{max} для диаметра заготовки больше D_{max} см. «Техническую информацию» на стр. А 316 в Общем каталоге Walter 2012.

$$f = f_1 + s/2$$

Пример заказа: правая державка: G1011.2020R-3T12GX24-P / левая державка: G1011.2020L-3T12GX24-P

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип	GX 16-1E2/F2 . .-GX 24-2E3 . .
	Винт пластины Момент затяжки FS2118 (Torx 20IP) 5,0 Нм
	Ключ (Torx) FS1464 (Torx 20IP)

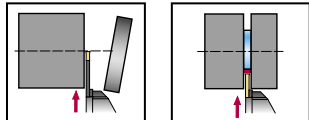
★ новый инструмент



51

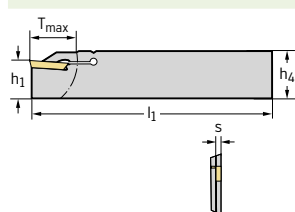
82

Державки Walter Cut G1041 R/L метрические



- Для наружной обработки
- Для радиальных канавок — 0°
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	h ₄ мм	l ₁ мм	h ₁ мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16	1,5	16	26	110	21	GX16-0E..
G1041.26R/L-2T16GX16	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2..
G1041.32R/L-2T23GX16		23	32	110	24,6	
★ G1041.26R/L-2T23GX24	2	23	26	110	21	GX24-1E2..
★ G1041.32R/L-2T23GX24		23	32	110	24,6	
★ G1041.32R/L-2T32GX24		32	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3..
G1041.26R/L-3T23GX24		23	26	110	21	
G1041.32R/L-3T23GX24		23	32	110	24,6	GX24-2E3/F3..
G1041.32R/L-3T32GX24		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4..

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. 18.

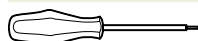
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали



Тип	GX16-0E... –GX24-3E...
Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

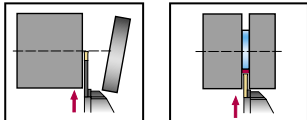


Тип	GX16-0E... –GX24-3E...
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)



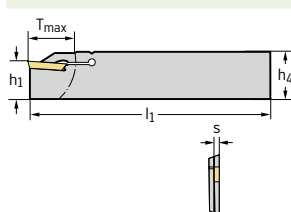
★ новый инструмент

Державки Walter Cut G1041 R/L дюймовые



- Для наружной обработки
- Для радиальных канавок — 0°
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент



Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	h ₄ дюйм.	l ₁ дюйм.	h ₁ дюйм.	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16	0,059	1,5	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-0E..
G1041.26R/L-2T16GX16	0,079	2	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-1E2/F2..
G1041.32R/L-2T23GX16			0,906	1,260	4,331	0,969	
★ G1041.26R/L-2T23GX24	0,079	2	0,906	1,024	4,331	0,827	GX24-1E2..
★ G1041.32R/L-2T23GX24			0,906	1,26	4,331	0,969	
★ G1041.32R/L-2T32GX24			1,26	1,26	4,331	0,969	
G1041.26R/L-3T16GX16	0,118	3	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-2E3/F3..
G1041.26R/L-3T23GX24			0,906	1,024	4,331	0,827	
G1041.32R/L-3T23GX24			0,906	1,260	4,331	0,969	GX24-2E3/F3..
G1041.32R/L-3T32GX24			1,260	1,260	4,331	0,969	
G1041.32R/L-4T32GX24	0,157	4	1,260	1,260	4,331	0,969	GX24-3E4/F4..

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Описание контрсполнения / стандартного исполнения см. на стр. 18.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип	ГX16-0E...-GX24-3E...
 Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

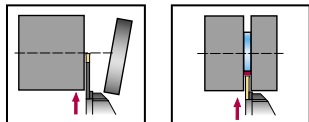
Комплектующие

Тип	ГX16-0E...-GX24-3E...
 Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)



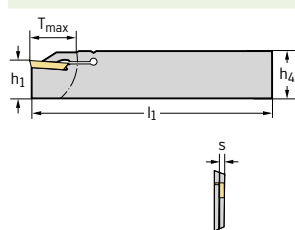
★ новый инструмент

Державки Walter Cut G1041 R/L-C метрические Контрисполнение



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	h ₄ мм	l ₁ мм	h ₁ мм	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16C	1,5	16	26	110	21	GX16-0E ..
G1041.26R/L-2T16GX16C	2	16	26	110	21	GX16-1E2/F2 ..
G1041.32R/L-2T23GX16C		23	32	110	24,6	
★ G1041.26R/L-2T23GX24C	2	23	26	110	21	GX24-1E2..
★ G1041.32R/L-2T23GX24C		23	32	110	24,6	
★ G1041.32R/L-2T32GX24C		32	32	110	24,6	
G1041.26R/L-3T16GX16C	3	16	26	110	21	GX16-2E3/F3 ..
G1041.26R/L-3T23GX24C		23	26	110	21	
G1041.32R/L-3T23GX24C		23	32	110	24,6	GX24-2E3/F3 ..
G1041.32R/L-3T32GX24C		32	32	110	24,6	
G1041.32R/L-4T32GX24C	4	32	32	110	24,6	GX24-3E4/F4 ..

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. 18.

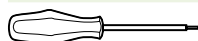
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали



Тип	GX16-0E .. –GX24-3E ..
Винт пластины	FS2164 (Torx 15IP)
Момент затяжки	3,5 Нм

Комплектующие

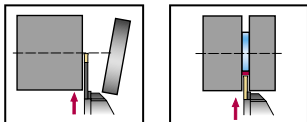


Тип	GX16-0E .. –GX24-3E ..
Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)



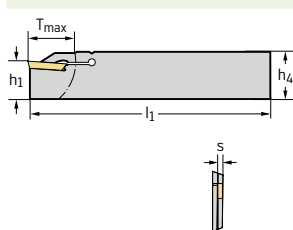
★ новый инструмент

Державки Walter Cut G1041 R/L-C дюймовые Контрисполнение



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент



Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	h ₄ дюйм.	l ₁ дюйм.	h ₁ дюйм.	Тип
G1041.26R/L-1.5T16GX16C	0,059	1,5	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-0E..
G1041.26R/L-2T16GX16C	0,079	2	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-1E2/F2..
G1041.32R/L-2T23GX16C			0,906	1,260	4,331	0,969	
★ G1041.26R/L-2T23GX24C	0,079	2	0,906	1,024	4,331	0,827	GX24-1E2..
★ G1041.26R/L-2T32GX24C			1,26	1,024	4,331	0,827	
★ G1041.32R/L-2T23GX24C			0,906	1,26	4,331	0,969	
★ G1041.32R/L-2T32GX24C			1,26	1,26	4,331	0,969	
G1041.26R/L-3T16GX16C	0,118	3	0,630	1,024	4,331	0,827	GX16-2E3/F3..
G1041.26R/L-3T23GX24C			0,906	1,024	4,331	0,827	
G1041.32R/L-3T23GX24C			0,906	1,260	4,331	0,969	GX24-2E3/F3..
G1041.32R/L-3T32GX24C			1,260	1,260	4,331	0,969	
G1041.32R/L-4T32GX24C	0,157	4	1,260	1,260	4,331	0,969	GX24-3E4/F4..

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Описание контрисполнения / стандартного исполнения см. на стр. 18.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

Тип	Тип	GX16-0E... -GX24-3E...
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (Torx 15IP) 3,5 Нм

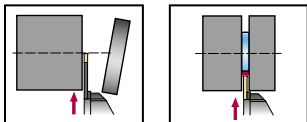
Комплектующие

Тип	Тип	GX16-0E... -GX24-3E...
	Отвёртка	FS1485 (Torx 15IP)

★ новый инструмент

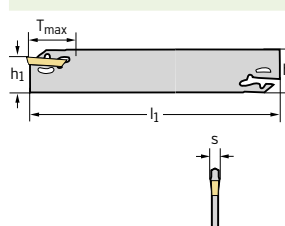


Державки Walter Cut G1042 метрические



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	h ₄ мм	l ₁ мм	h ₁ мм	Тип
G1042.26N-2T25GX16	2	25	26	108,3	21,1	GX16-1E2/F2...
G1042.32N-2T25GX16		25	32	149,3	24,8	
★ G1042.26N-2T40GX24		40	26	108,3	21,0	GX24-1E2...
★ G1042.32N-2T50GX24		50	32	149,3	24,5	
G1042.26N-3T40GX24	3	40	26	108,3	21	GX24-2E3/F3...
G1042.32N-3T50GX24		50	32	149,3	24,7	
G1042.26N-4T40GX24	4	40	26	108,3	20,9	GX24-3E4/F4...
G1042.32N-4T50GX24		50	32	149,3	24,6	
G1042.32N-5T60GX24	5	60	32	149,3	24,5	GX24-3E5/F5...
G1042.32N-6T60GX24	6	60	32	149,3	24,4	GX24-4E6/F6...

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Рекомендации по замене пластин см. на стр. А 314 в Общем каталоге Walter 2012.

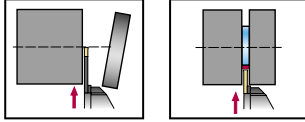
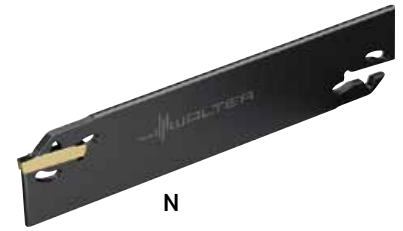
Комплектующие

Тип	GX16-1E2/F2...-GX24-4E6/F6...
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

★ новый инструмент



Державки Walter Cut G1042 дюймовые



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин GX

Инструмент	Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	h ₄ дюйм.	l ₁ дюйм.	h ₁ дюйм.	Тип
	G1042.26N-2T25GX16	0,079	2	0,980	1,020	4,264	0,831	GX16-1E2/F2...
	G1042.32N-2T25GX16			0,980	1,260	5,878	0,976	
	★ G1042.26N-2T40GX24	0,079	2	1,570	1,024	4,264	0,827	GX24-1E2...
	★ G1042.32N-2T50GX24			1,970	1,024	5,878	0,969	
	G1042.26N-3T40GX24	0,118	3	1,570	1,020	4,264	0,827	GX24-2E3/F3...
	G1042.32N-3T50GX24			1,970	1,260	5,878	0,972	
	G1042.26N-4T40GX24	0,157	4	1,570	1,020	4,264	0,823	GX24-3E4/F4...
	G1042.32N-4T50GX24			1,970	1,260	5,878	0,969	
	G1042.32N-5T60GX24	0,198	5	2,360	1,260	5,878	0,965	GX24-3E5/F5...
	G1042.32N-6T60GX24	0,236	6	2,360	1,260	5,878	0,961	GX24-4E6/F6...

Державки см. на стр. А 217 в Общем каталоге Walter 2012.

Рекомендации по замене пластин см. на стр. А 314 в Общем каталоге Walter 2012.

Комплектующие

Тип	GX16-1E2/F2 . . -GX24-4E6/F6...
 Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

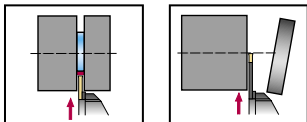
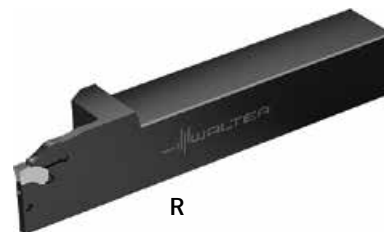
★ **НОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ**



51

82

Державки Walter Cut G2012-P метрические



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Цельная державка с внутренним подводом СОЖ
- Для отрезки и обработки канавок
- Для пластин SX

Инструмент

Инструмент	Обозначение	s мм	T _{max} мм	h=h ₁ мм	b мм	f ₁ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	Тип
	★ G2012.1212R/L-1.5T15SX	1,5	15	12	12	11,4	120	25	SX-1..
	★ G2012.1616R/L-1.5T15SX		15	16	16	15,4	120	25	SX-1..
	G2012.1212R/L-2T16SX-P	2	16	12	12	11,2	120	25	SX-2..
	G2012.1616R/L-2T16SX-P		16	16	16	15,2	120	25	SX-2..
	G2012.1212R/L-3T16SX-P	3	16	12	12	10,8	120	25	SX-3..
	G2012.1616R/L-3T16SX-P		16	16	16	14,8	120	25	SX-3..
	★ G2012.2020R/L-1.5T15SX	1,5	15	20	20	19,4	125	25	SX-1..
	G2012.2020R/L-2T20SX-P	2	20	20	20	19,2	125	37	SX-2..
	G2012.2020R/L-3T22SX-P	3	22	20	20	18,8	125	38	SX-3..
	G2012.2525R/L-3T33SX-P		33	25	25	23,8	125	43	SX-3..
	G2012.2020R/L-4T29SX-P	4	29	20	20	18,3	125	45	SX-4..
	G2012.2525R/L-4T33SX-P		33	25	25	23,3	125	48	SX-4..
	G2012.2020R/L-5T29SX-P	5	29	20	20	17,8	125	44	SX-5..
	G2012.2525R/L-5T40SX-P		40	25	25	22,8	125	44	SX-5..
	G2012.2525R/L-6T40SX-P	6	40	25	25	22,3	125	51	SX-6..
	★ G2012.2525R/L-8T40SX-P	8	40	25	25	21,6	150	55	SX-8..
	★ G2012.3225R/L-8T45SX-P		45	32	25	28,6	150	60	SX-8..
	★ G2012.2525R/L-10T40SX-P	10	40	25	25	20,6	150	55	SX-10..
	★ G2012.3225R/L-10T45SX-P		45	32	25	27,6	150	60	SX-10..

Рекомендации по замене пластин см. на стр. А-150 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Комплект для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G1/8" см. на стр. А-151 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

$f = f_1 + s/2$

Пример заказа: правая державка: G2012.2020R-3T22SX-P; левая державка: G2012.2020L-3T22SX-P

Сборочные детали

	Заглушка 1/8"	FS2258
--	---------------	--------

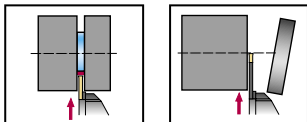
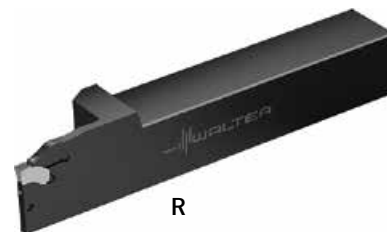
Комплектующие

Тип h = мм	SX-1.. 12-20	SX-2..-SX-3.. 12-16	SX-2..-SX-6.. 20-25	SX-8..-SX-10.. 25-32
 Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS2249	FS1494	FS2274



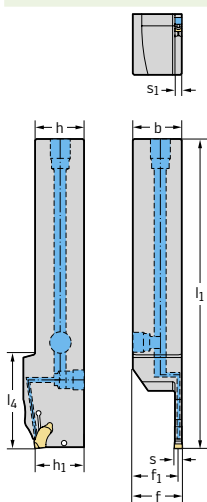
★ новый инструмент

Державки Walter Cut G2012-P дюймовые



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Цельная державка с внутренним подводом СОЖ
- Для отрезки и обработки канавок
- Для пластин SX

Инструмент



Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	h=h ₁ дюйм.	b дюйм.	f ₁ дюйм.	l ₁ дюйм.	l ₄ дюйм.	s ₁ дюйм.	Тип
★ G2012.08R/L-2T16SX-P	0,079	2	0,59	0,5	0,5	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2 ..
★ G2012.08R/L-3T16SX-P	0,118	3	0,59	0,5	0,5	0,469	4,724	0,984	0,095	SX-3E3 ..
★ G2012.10R/L-2T16SX-P	0,079	2	0,59	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	SX-2E2 ..
★ G2012.10R/L-3T16SX-P	0,118	3	0,59	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,095	SX-3E3 ..
★ G2012.12R/L-2T20SX-P	0,079	2	0,78	0,75	0,75	0,719	6	1,41	0,063	SX-2E2 ..
G2012.12R/L-3T22SX-P	0,118	3	0,866	0,75	0,75	0,702	6	1,460	0,095	SX-3 ..
G2012.16R/L-3T33SX-P			1,300	1	1	0,951	6	1,740	0,095	
G2012.12R/L-4T29SX-P	0,156	4	1,142	0,75	0,75	0,683	6	1,740	0,134	SX-4 ..
G2012.16R/L-4T33SX-P			1,300	1	1	0,933	6	1,740	0,134	
★ G2012.12R/L-5T29SX-P	0,197	5	1,142	0,75	0,75	0,665	6	1,772	0,169	SX-5E5 ..
★ G2012.16R/L-5T40SX-P	0,197	5	1,575	1	1	0,915	6	2,047	0,169	SX-5E5 ..
★ G2012.16R/L-6T40SX-P	0,236	6	1,575	1	1	0,896	6	2,047	0,208	SX-6E6 ..
★ G2012.16R/L-8T40SX-P	0,315	8	1,575	1	1	0,866	6	2,165	0,268	SX-8E8 ..
★ G2012.16R/L-10T40SX-P	0,393	10	1,575	1	1	0,827	6	2,165	0,346	SX-10E10 ..
★ G2012.20R/L-8T45SX-P	0,315	8	1,77	1,25	1,25	1,116	6	2,362	0,268	SX-8E8 ..
★ G2012.20R/L-10T45SX-P	0,393	10	1,77	1,25	1,25	1,077	6	2,362	0,346	SX-10E10 ..

Рекомендации по замене пластин см. на стр. A-150 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Комплект для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G1/8" см. на стр. A-151 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

f = f₁ + s/2

Пример заказа: правая державка: G2012.2020R-3T22SX-P; левая державка: G2012.2020L-3T22SX-P

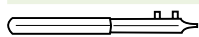
Сборочные детали



Заглушка 1/8"

FS2258

Комплектующие

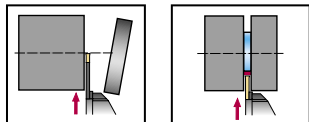


Тип	SX-2 ..-SX-3 .. 08-10	SX-2 ..-SX-3 .. 12-16	SX-8 ..-SX-10 .. 16-20
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494	FS2274

★ новый инструмент

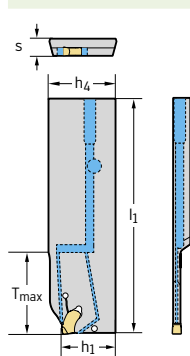


Державки Walter Cut G2042 R/L-C-P метрические Контрсполнение с внутренним подводом СОЖ



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин SX

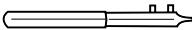
Инструмент



Обозначение	s мм	T _{max} мм	h ₄ мм	l ₁ мм	h ₁ мм	Тип
G2042.26L/R-2T26SX-C-P	2	26	26	110	21	SX-2E2 ..
G2042.32L/R-2T26SX-C-P			32		24,6	
G2042.26L/R-3T33SX-C-P	3	33	26	110	21	SX-3E3 ..
G2042.32L/R-3T33SX-C-P			32		24,6	
G2042.32L/R-4T33SX-C-P			32		24,6	

Державки см. на стр. 74.
Рекомендации по замене пластин см. на стр. А-150 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Державки VDI для отрезных лезвий см. на стр. 310.

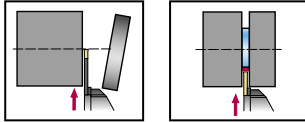
Комплектующие

Тип	Тип
	Монтажный ключ для канавочных пластин FS1494



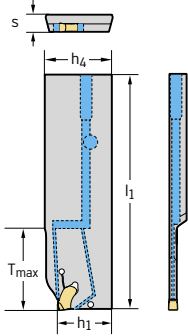
★ новый инструмент

Державки Walter Cut G2042 R/L-C-P дюймовые Контрсполнение с внутренним подводом СОЖ



- Для наружной обработки
- Для радиального врезания
- Отрезное лезвие
- Для обработки канавок и отрезки
- Для пластин SX

Инструмент



Обозначение	s дюйм.	s мм	T _{max} дюйм.	h ₄ дюйм.	l ₁ дюйм.	h ₁ дюйм.	T _{max} мм	h ₄ мм	l ₁ мм	h ₁ мм	Тип
G2042.26L/R-2T26SX-C-P	0,079	2	1,024	1,024	4,331	0,827	26	26	110	21	SX-2E2 ..
G2042.32L/R-2T26SX-C-P			1,024	1,26	4,331	0,969	26	32	110	24,6	
G2042.26L/R-3T33SX-C-P	0,118	3	1,26	1,024	4,331	0,827	33	26	110	21	SX-3E3 ..
G2042.32L/R-3T33SX-C-P			1,26	1,26	4,331	0,969	33	32	110	24,6	
G2042.32L/R-4T33SX-C-P	0,157	4	1,26	1,26	4,331	0,969	33	32	110	24,6	SX-4E4 ..

Державки см. на стр. 74.
Рекомендации по замене пластин см. на стр. А-150 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.
Державки VDI для отрезных лезвий см. на стр. 310.

Комплектующие

Тип	Тип
	Монтажный ключ для канавочных пластин
	FS1494

★ новый инструмент



Державки Walter Cut

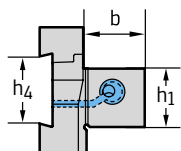
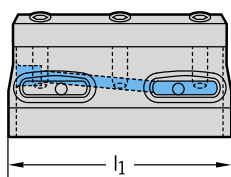
Блок с внутренним подводом СОЖ

G2661-P метрические



- Крепёжный блок для отрезных лезвий
- Внутренний подвод СОЖ

Инструмент



Обозначение	h ₄ мм	h ₁ мм	b мм	l ₁ мм
G2661.2020N-26-P	26	20	20	95
G2661.2020N-32-P	32	20	20	95
G2661.2525N-32-P	32	25	25	95
G2661.3232N-32-P	32	32	32	95

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Модули с внутренним подводом СОЖ см. на стр. 72.

Комплект для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. на стр. А-151 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Сборочные детали

	h ₄ мм	26 - 32
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9
	Клин	PK260
	Уплотнительное кольцо	Уплотнительное кольцо 20 x 2
	Ключ	ISO 2936-5

★ новый инструмент

Державки Walter Cut

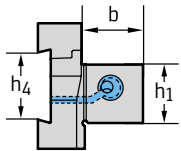
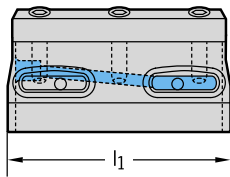
Блок с внутренним подводом СОЖ

G2661-P дюймовые



- Крепёжный блок для отрезных лезвий
- Внутренний подвод СОЖ

Инструмент




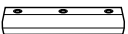


Обозначение	h ₄ дюйм.	h ₄ мм	h ₁ дюйм.	b дюйм.	l ₁ дюйм.
G2661.12N-26-P	1,024	26	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	1,260	32	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-32-P	1,260	32	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	1,260	32	1,250	1,250	3,74

Сборочные детали входят в комплект поставки.

Модули с внутренним подводом СОЖ см. на стр. 72.

Комплект для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. на стр. А-151 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

Сборочные детали

	h ₄ мм	26 - 32
	Винт	M06X020 ISO4762 12.9
	Клин	PK260
	Уплотнительное кольцо	Уплотнительное кольцо 20 x 2
	Ключ	ISO 2936-5

★ новый инструмент

Режимы резания для токарных пластин без задних углов

Пластины твёрдосплавные



В таблице указаны средние значения.
В особых случаях необходима корректировка режимов резания.

Группа материалов	Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m Н/мм ²	Группа обрабатываемости ¹			Твёрдые сплавы					
								Начальная скорость резания v _c [м/мин]					
								NC WPP05S f [мм/об]					
								0,10	0,40	0,60			
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	428	P1	●●	●	630	490	360		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	639	P2	●●	●	540	390	310		
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	420	320	270		
		C > 0,55 %	отожжённая	190	639	P4	●●	●	520	370	290		
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	320	250	230		
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	745	P6	●●	●	520	370	290		
		отожжённая		175	591	P7	●●	●	480	340	300		
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●	300	240	210		
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●	270	180	140		
	Высоколегированная сталь/ высоколегированная инструментальная сталь	улучшенная		430	1477	P10	●●	●	70	60			
отожжённая			200	675	P11	●●	●	500	310	230			
закалённая и отпущенная			300	1013	P12	●●	●	260	140	110			
Нержавеющая сталь	закалённая и отпущенная		400	1361	P13	●●	●	80	70				
	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	675	P14	●●	●						
M	Нержавеющая сталь	мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●					
		аустенитная, закалённая		200	675	M1	●●	●					
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●					
K	Ковкий литейный чугун	аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●					
		ферритный		200	675	K1	●●	●					
	Серый чугун	перлитный		260	867	K2	●●	●					
		с низким пределом прочности		180	602	K3	●●	●					
N	Высокопрочный чугун	высокой прочности/аустенитный		245	825	K4	●●	●					
		ферритный		155	518	K5	●●	●					
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	перлитный		265	885	K6	●●	●	400	260			
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1							
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	343	N2							
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3							
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		90	314	N4							
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5							
	S	Магниевые сплавы			70	250	N6						
			Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7					
				латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8					
				медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9					
	S	Жаропрочные сплавы	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10						
на основе Fe			отожжённые		200	675	S1	●●	●				
			упрочнённые		280	943	S2	●●	●				
на основе Ni или Co			отожжённые		250	839	S3	●●	●				
			упрочнённые		350	1177	S4	●●	●				
		литейные		320	1076	S5	●●	●					
Титановые сплавы		чистый титан		200	675	S6	●●	●					
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1262	S7	●●	●					
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●					
Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9								
Молибденовые сплавы		300	1013	S10									
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	●	●●					
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	●	●●					
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3	●	●●					
Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	●	●●						
O	Термопласты	без абразивных включений				O1							
	Реактопласты	без абразивных включений				O2							
	Пластмассы, армированные стекловолокном	стеклопластики					O3						
		углепластики					O4						
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики					O5						
	Графит (технический)	арамидопластики					O6						

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

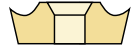
Примечание:

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

¹ Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8 в Общем каталоге Walter 2012.

Режимы резания для токарных пластин с задними углами

Пластины твёрдосплавные



В таблице указаны средние значения.
В особых случаях необходима корректировка режимов резания.

Группа материалов	Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m Н/мм ²	Группа обрабатываемости ¹		Твёрдые сплавы					
							Начальная скорость резания v _c [м/мин]					
							HC WPP10S f [мм/об]					
			0,10	0,20	0,40							
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	428	P1	●●	●	560	500	430	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	639	P2	●●	●	470	430	340	
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	●●	●	360	330	300	
		C > 0,55 %	отожжённая	190	639	P4	●●	●	460	430	410	
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	●●	●	270	240	220	
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	745	P6	●●	●	460	430	410	
		отожжённая		175	591	P7	●●	●	420	390	370	
		улучшенная		300	1013	P8	●●	●	250	220	200	
		улучшенная		380	1282	P9	●●	●	190	160	140	
	Высоколегированная сталь/ высоколегированная инструментальная сталь	улучшенная		430	1477	P10	●●	●	60	50		
отожжённая			200	675	P11	●●	●	440	410	390		
закалённая и отпущенная			300	1013	P12	●●	●	210	190	170		
Нержавеющая сталь	закалённая и отпущенная		400	1361	P13	●●	●	70	60			
	ферритная/мартенситная, отожжённая		200	675	P14	●●	●	380	350	330		
M	Нержавеющая сталь	мартенситная, улучшенная		330	1114	P15	●●	●	190	160	140	
		аустенитная, закалённая		200	675	M1	●●	●				
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	●●	●				
K	Ковкий литейный чугун	аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3	●●	●				
		ферритный		200	675	K1	●●	●	280	250	230	
	Серый чугун	перлитный		260	867	K2	●●	●	240	210	190	
		с низким пределом прочности		180	602	K3	●●	●	530	490	450	
N	Высокопрочный чугун	высокой прочности/аустенитный		245	825	K4	●●	●	280	250	230	
		ферритный		155	518	K5	●●	●	300	270	250	
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	перлитный		265	885	K6	●●	●	210	180	160	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1						
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	343	N2						
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3						
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		90	314	N4						
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5						
	S	Магниеые сплавы			70	250	N6					
			нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7					
		Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8					
			медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9					
	S	Жаропрочные сплавы	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10					
на основе Fe			отожжённые		200	675	S1	●●	●			
			упрочнённые		280	943	S2	●●	●			
на основе Ni или Co			отожжённые		250	839	S3	●●	●			
			упрочнённые		350	1177	S4	●●	●			
		литейные		320	1076	S5	●●	●				
Титановые сплавы		чистый титан		200	675	S6						
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1262	S7	●●	●				
		β-сплавы		410	1396	S8	●●	●				
Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9	●●						
Молибденовые сплавы		300	1013	S10	●●							
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1						
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2						
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3						
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4						
O	Термопласты	без абразивных включений				O1						
	Реактопласты	без абразивных включений				O2						
	Пластмассы, армированные стекловолокном	стеклопластики				O3						
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики				O4						
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	арамидопластики				O5						
	Графит (технический)			80 по Шкору		O6						

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





Примечание:

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

¹ Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8 в Общем каталоге Walter 2012.

Режимы резания для токарных пластин — PKD/керамика

В таблице указаны средние значения.
В особых случаях необходима корректировка режимов резания.

Группа материалов	 = режимы резания для обработки с подачей СОЖ  = возможна обработка без СОЖ		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m Н/мм ²	Группа обрабатываемости ¹	 	Твёрдые сплавы				
	Начальная скорость резания v _c [м/мин]										
	WDN10 f [мм/об]										
			0,10	0,20	0,40						
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	428	P1					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	639	P2					
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3					
		C > 0,55 %	отожжённая	190	639	P4					
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5					
		автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	745	P6					
	Низколегированная сталь		отожжённая	175	591	P7					
			улучшенная	300	1013	P8					
			улучшенная	380	1282	P9					
			улучшенная	430	1477	P10					
	Высоколегированная сталь/ высоколегированная инструментальная сталь		отожжённая	200	675	P11					
			закалённая и отпущенная	300	1013	P12					
			закалённая и отпущенная	400	1361	P13					
	Нержавеющая сталь		ферритная/мартенситная, отожжённая	200	675	P14					
			мартенситная, улучшенная	330	1114	P15					
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	675	M1					
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2					
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3					
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	675	K1					
		перлитный		260	867	K2					
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	602	K3					
		высокой прочности/аустенитный		245	825	K4					
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	518	K5					
Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	перлитный		265	885	K6						
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	–	N1	●●	3000	2800	2200	
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	343	N2	●●	2000	1800	1400	
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	●●	2200	2000	1600	
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		90	314	N4	●●	1800	1600	1200	
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5	●●	500	450	300	
	Магниеые сплавы			70	250	N6	●●	1800	1600	1200	
Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь	латунь, бронза, красная латунь		100	343	N7	●●	1000	900	700	
		медные сплавы, дающие сегментную стружку		90	314	N8	●●	700	650	500	
	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe			110	382	N9	●●	650	550	400	
				300	1013	N10	●●	400	300	150	
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые		200	675	S1				
			упрочнённые		280	943	S2				
		на основе Ni или Co	отожжённые		250	839	S3	●●			
			упрочнённые		350	1177	S4	●●			
			литейные		320	1076	S5	●●			
	Титановые сплавы	чистый титан		200	675	S6	●●	300	220	200	
		α- и β-сплавы, упрочнённые		375	1262	S7					
		β-сплавы		410	1396	S8					
	Вольфрамовые сплавы			300	1013	S9	●●	30	25	15	
	Молибденовые сплавы			300	1013	S10					
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная		50 HRC	–	H1	●●	●			
		закалённая и отпущенная		55 HRC	–	H2	●●	●			
		закалённая и отпущенная		60 HRC	–	H3	●●	●			
Закалённый чугун	закалённый и отпущенный		55 HRC	–	H4	●●	●				
O	Термопласты	без абразивных включений				O1	●●	1500	1200	800	
	Реактопласты	без абразивных включений				O2	●●	1500	1200	800	
	Пластмассы, армированные стекловолокном	стеклопластики				O3	●●	1000	900	700	
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики				O4	●●	800	700	500	
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	арамидопластики				O5	●●	800	700	500	
	Графит (технический)			80 по Шару			O6	●●	400	300	150

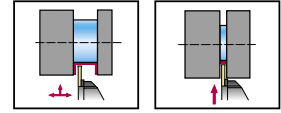
- Рекомендуемая область применения (указанные режимы резания являются начальными значениями для данной области)
- Возможная область применения

Примечание:

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

¹ Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8 в Общем каталоге Walter 2012.

Режимы резания для державок Walter Cut

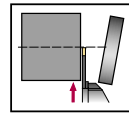


Группа материалов	Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB	Предел прочности R _m Н/мм ²	Группа обрабатываемости ¹			Твёрдые сплавы		
								Скорость резания v _c [м/мин]		
								WSM13S	WSM23S	
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 % отожжённая	125	428	P1	●●	●	200	190	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % отожжённая	190	639	P2	●●	●	180	170	
		C > 0,25... ≤ 0,55 % улучшенная	210	708	P3	●●	●	170	160	
		C > 0,55 % отожжённая	190	639	P4	●●	●	190	180	
		C > 0,55 % улучшенная	300	1013	P5	●●	●	160	150	
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка) отожжённая	220	745	P6	●●	●	190	180	
		отожжённая	175	591	P7	●●	●	190	180	
		улучшенная	300	1013	P8	●●	●	160	150	
		улучшенная	380	1282	P9	●●	●	160	150	
	Высоколегированная сталь/ высоколегированная инструментальная сталь	улучшенная	430	1477	P10	●●	●			
отожжённая		200	675	P11	●●	●	140	130		
закалённая и отпущенная		300	1013	P12	●●	●	120	110		
Нержавеющая сталь	закалённая и отпущенная	400	1361	P13	●●	●				
	ферритная/мартенситная, отожжённая	200	675	P14	●●	●	190	180		
M	Нержавеющая сталь	мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	●●	●	120	100	
		аустенитная, закалённая	200	675	M1	●●	●	190	170	
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)	300	1013	M2	●●	●	120	100	
K	Ковкий литейный чугун	аустенитно-ферритная, дуплексная	230	778	M3	●●	●	170	150	
		ферритный	200	675	K1	●●	●	190	180	
		перлитный	260	867	K2	●●	●	170	160	
	Серый чугун	с низким пределом прочности	180	602	K3	●●	●	220	210	
высокой прочности/аустенитный		245	825	K4	●●	●	180	170		
Высокопрочный чугун		ферритный	155	518	K5	●●	●	220	210	
N	Алюминиевые ковкие сплавы	перлитный	265	885	K6	●●	●	180	170	
		Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	200	675	K7	●●	●			
	Алюминиевые литейные сплавы	не упрочняемые термической обработкой	30	–	N1	●●	●			
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	100	343	N2	●●	●			
		≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	75	260	N3	●●	●			
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые	90	314	N4	●●	●			
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой	130	447	N5					
	Магниеые сплавы	не упрочняемые термической обработкой	70	250	N6					
		нелегированная, электролитическая медь	100	343	N7	●●	●			
		латунь, бронза, красная латунь	90	314	N8	●●	●			
медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	●●	●				
S	Жаропрочные сплавы	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe	300	1013	N10					
		на основе Fe	отожжённые	200	675	S1	●●	●	110	100
			упрочнённые	280	943	S2	●●	●	60	50
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	839	S3	●●	●	90	80
			упрочнённые	350	1177	S4	●●	●	80	70
	литейные		320	1076	S5	●●	●	80	70	
	Титановые сплавы	чистый титан	200	675	S6	●●	●	160	150	
		α- и β-сплавы, упрочнённые	375	1262	S7	●●	●	45	40	
		β-сплавы	410	1396	S8	●●	●	35	30	
	Вольфрамовые сплавы		300	1013	S9					
Молибденовые сплавы		300	1013	S10						
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная	50 HRC	–	H1					
		закалённая и отпущенная	55 HRC	–	H2					
		закалённая и отпущенная	60 HRC	–	H3					
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный	55 HRC	–	H4					
O	Термопласты	без абразивных включений			O1					
	Реактопласты	без абразивных включений			O2					
	Пластмассы, армированные стекловолокном	стеклопластики			O3					
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики			O4					
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	арамидопластики			O5					
	Графит (технический)		80 по Шарфу		O6					

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

¹ Классификацию по группам обрабатываемости см. на стр. Н 8 в Общем каталоге Walter 2012.

1. Обработка канавок и продольное точение



2. Отрезка

Твёрдые сплавы

Начальная скорость резания v_c [м/мин]

						НС					HW
WSM33S	WSM43S	WTA33	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1
↕	↕	↕	↕	↕	↕	↑	↑	↑	↑	↑	↑
180	170	190	220	200	180	190	180	170	160	190	
170	160	180	200	180	170	180	170	160	150	170	
150	140	160	190	170	160	160	150	140	130	160	
170	160	180	200	180	170	180	170	160	150	170	
140	130	120	170	150	150	150	140	130	120	140	
170	160	180	200	180	170	180	170	160	150	170	
160	150	180	200	180	160	180	170	150	140	170	
110	100	150	170	150	150	150	140	100	90	140	
100	100	130	170	150	130	150	140	90	90	140	
			100	80	60						
120	110	180	180	170	160	130	120	110	100	120	
90	80	140	160	150	140	110	100	80	70	100	
			100	80	60						
160	140	180	200	180	160	180	170	150	130		
80	60	100	130	120	110	100	90	70	50		
150	130	150				170	160	140	120		
80	60	100	130	120	110	100	90	70	50		
130	110	130				150	140	120	100		
170		100	190	160	140	180	170	160		180	
150		60	170	130	100	160	150	140		160	
200		260	350	330	250	230	220	210		230	
160		210	310	300	290	190	180	170		190	
200		240	300	290	280	210	200	190		210	
160		190	260	250	240	170	160	150		170	
			220	200	180					190	
											900
											600
											350
											250
											400
											300
											200
90	80					100	90	80	70		
40	30					50	40	30	25		
70	60					80	70	60	50		
60	50					70	60	50	40		
60	50					70	60	50	40		
130	120					150	140	130	110		
35	30					50	40	30	25		
25						40	30	25			

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

В таблице указаны средние значения.
 В особых случаях необходима корректировка режимов резания.

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Walter	3
Токарная обработка ISO	4
Обработка канавок	16

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ И НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Walter Titex	85
DC170 — новый эталон сверления	86
Свёрла твёрдосплавные	88

Walter	119
Инструмент для снятия фасок	120
Чистовые расточные оправки	122
Пластины для обработки отверстий	126

Walter Prototyp	149
Раскатники твёрдосплавные	150
Метчики HSS-E	151
Резьбофрезы твёрдосплавные	152

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Walter Prototyp	173
Фрезы твёрдосплавные	174

Walter	193
Компетенция в металлообработке	194
Фрезы торцовые, фрезы для обработки уступов и пазов	204
Инструментальные материалы	216

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Инструментальная оснастка	301
Walter Capto™	302



Смотреть видео
с обзором новинок:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/5vHNmd>



_ ИННОВАЦИОННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ

Новый образ, новый лидер


Новая продукция
Выпуск 2014-2

Обработка
отверстий

A close-up photograph of a DC170 drill bit in operation. The bit is shown cutting through a metal plate, with a large chip being removed. The bit has a distinctive blue and silver coating. The background is dark and out of focus.

DC170 — НОВЫЙ
ЭТАЛОН СВЕРЛЕНИЯ

Заказ инструмента: <http://steelcam.org>
8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru



**ЭКСТРАОРДИНАРНЫЙ
РЕЗУЛЬТАТ
НЕЗАУРЯДНОГО
РЕШЕНИЯ**



DC170 — НОВЫЙ ЭТАЛОН СВЕРЛЕНИЯ

Революционный дизайн для более высокой производительности: прочная конструкция с усиленными направляющими ленточками — именно там, где это больше всего требуется — при вершине сверла, в направлении силы резания. Сверло DC170 выдерживает даже очень высокие механические нагрузки при засверливании в наклонную поверхность или при обработке пересекающихся отверстий и эффективно распределяет температуру, возникающую в зоне резания, вдоль режущих кромок.

Благодаря специальной геометрии и расположению режущих кромок вибрации сведены к абсолютному минимуму, что обеспечивает исключительную плавность обработки и гарантирует непревзойденную эксплуатационную надежность сверления.

Сверло DC170 — это новый эталон сверления. Направляющие ленточки делают это сверло новым эталоном производительности.

Walter Titex DC170: достижение в области сверления — новый образ, новые возможности

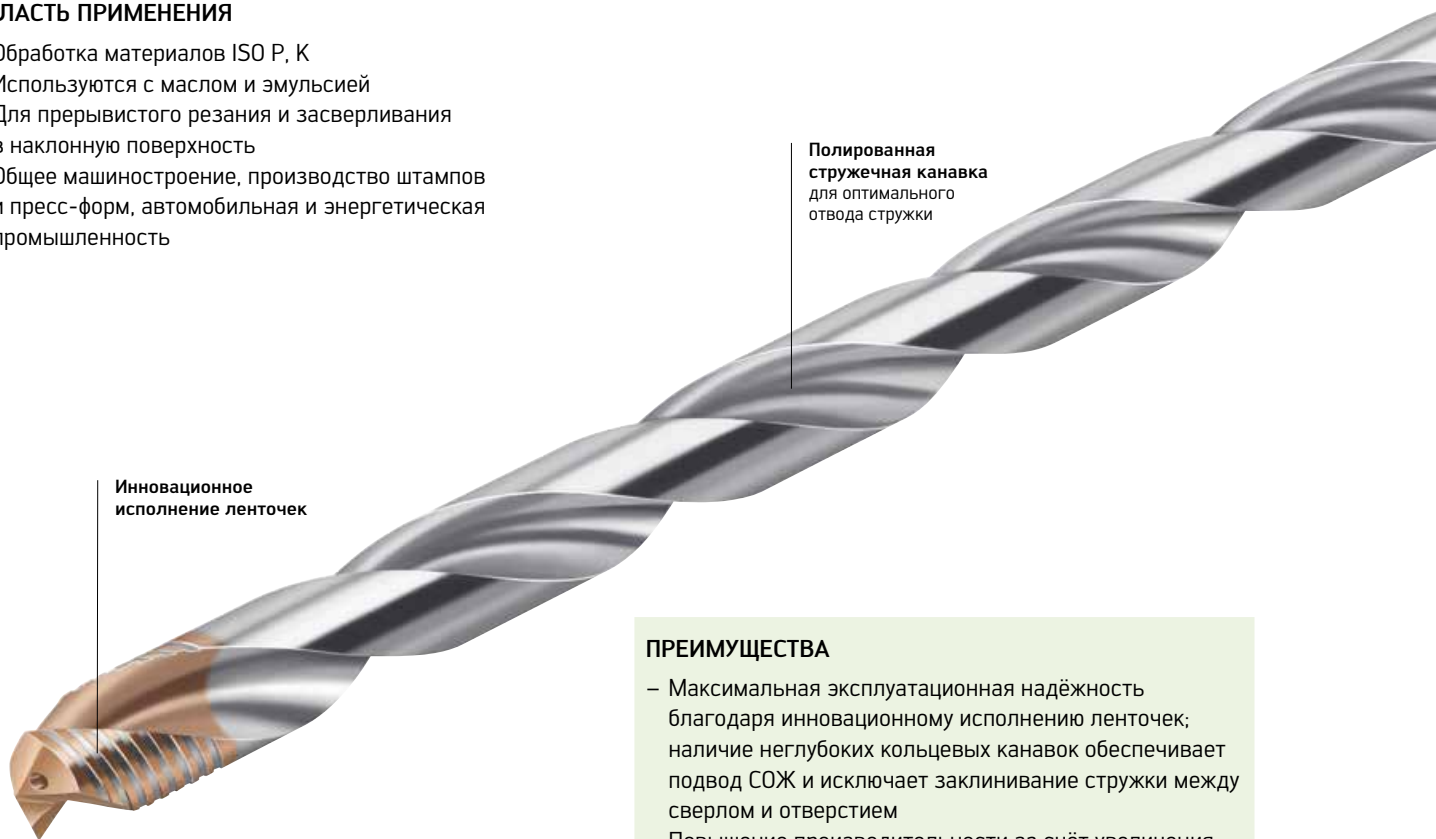
НОВИНКА
2014

ИНСТРУМЕНТ

- Высокопроизводительные твёрдосплавные свёрла с внутренним подводом СОЖ
- Твёрдый сплав: WJ30EJ; K30F, с многослойным покрытием TiAl/AlCrN
- Размеры:
 - 16 x D_C
 - 20 x D_C
- Диапазон диаметров 3–16 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка материалов ISO P, K
- Используются с маслом и эмульсией
- Для прерывистого резания и засверливания в наклонную поверхность
- Общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность



Иновационное
исполнение ленточек

Полированная
стружечная канавка
для оптимального
отвода стружки

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Максимальная эксплуатационная надёжность благодаря инновационному исполнению ленточек; наличие неглубоких кольцевых канавок обеспечивает подвод СОЖ и исключает заклинивание стружки между сверлом и отверстием
- Повышение производительности за счёт увеличения стойкости на 50 % и режимов резания на 35 % по сравнению с обычными твёрдосплавными свёрлами
- Повышение качества обработки поверхностей благодаря непрерывному ведению сверла по окружности
- Снижение производственных затрат благодаря оптимальному использованию инструмента, кольцевые канавки позволят оценивать возможное количество восстановлений
- Полированные стружечные канавки для надёжного отвода стружки



Хвостовик по
DIN 6535 HA



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/c16ZN2>

ПОДТВЕРЖДЕНИЕ КАЧЕСТВА

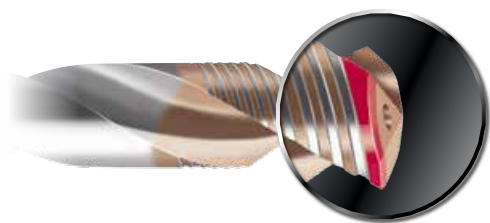
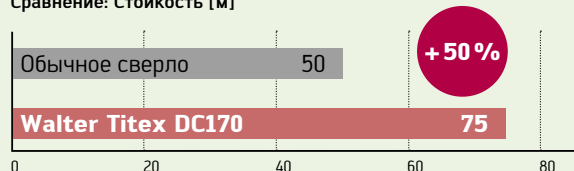
Повышение стойкости на 50 % и увеличение скорости подачи на 35 %

Материал заготовки: 18X2H4MA, 1.2764, 850 Н/мм²

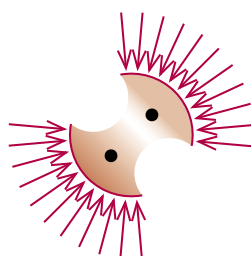
Инструмент: DC170-20-04.040A1-WJ30EJ

Глубина сверления: 53 мм, сквозное отверстие

Сравнение: Стойкость [м]



Дополнительный объём твёрдого сплава для максимальной эксплуатационной надёжности



Непрерывное управление для высокого качества обработки поверхностей



Подвод СОЖ на 360°

Для определения экономической эффективности: шкала переточки



Walter Titex DC150: универсальность и высокая износостойкость

НОВИНКА
2014

ИНСТРУМЕНТ

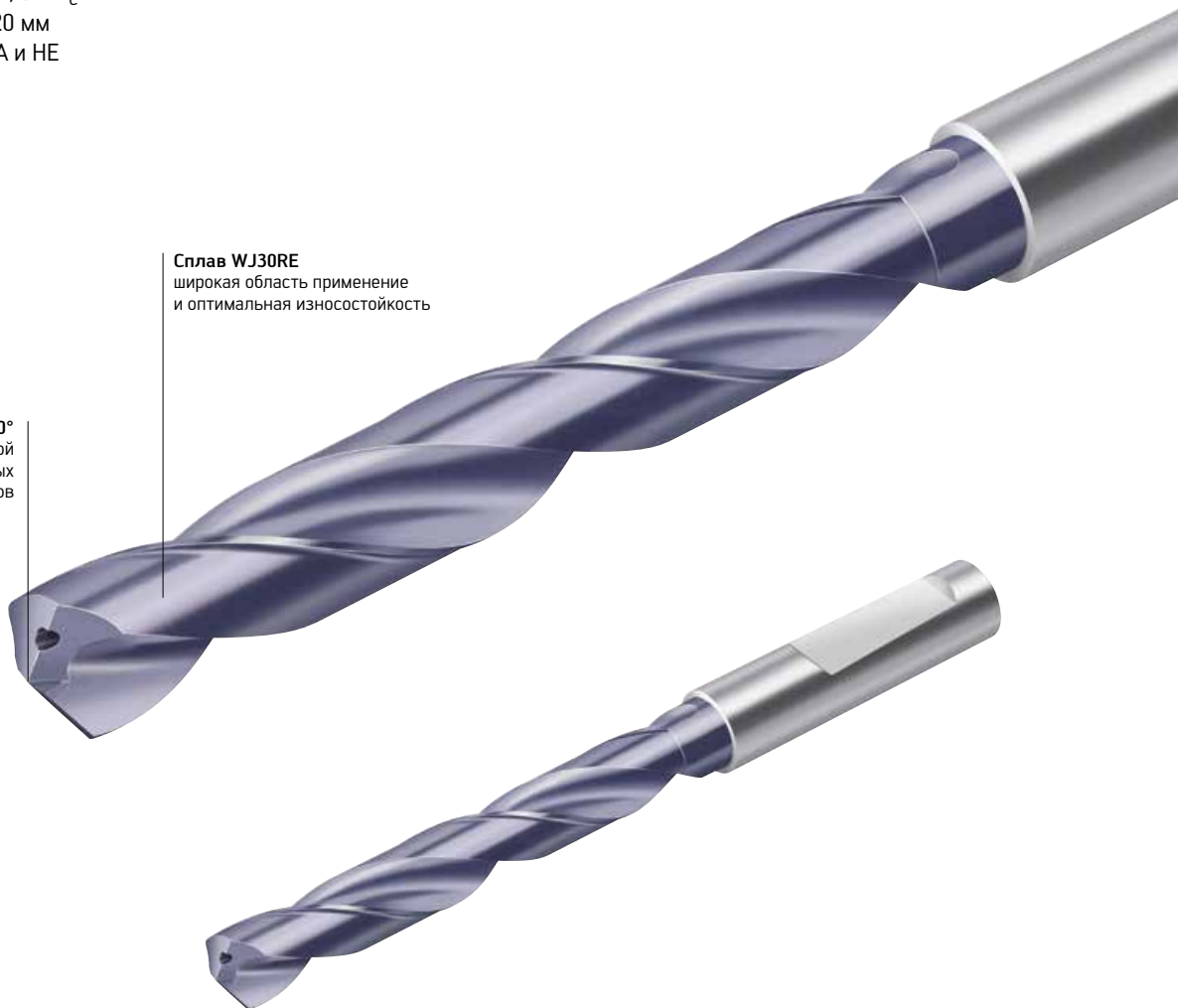
- Свёрла спиральные цельные твёрдосплавные
- Твёрдый сплав: WJ30RE; K30F, Tinal
- Угол при вершине 140°
- Размеры по
 - DIN 6537, короткая серия, 3 x D_c
 - DIN 6537, средняя серия, 5 x D_c
- Диапазон диаметров 3–20 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA и HE

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Применяются с охлаждением маслом и эмульсией
- Общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

Угол при вершине 140°
для универсальной
обработки различных
материалов

Сплав WJ30RE
широкая область применения
и оптимальная износостойкость



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкая область применения для обработки любых материалов
- Хвостовики подходят для любых стандартных патронов (Whistle Notch, гидрозажимных патронов, цанговых патронов и патронов с термозажимом)

Серия Walter Titex Perform

Новая серия Walter Titex Perform

Не всегда есть необходимость в обработке с максимальной скоростью резания. В частности, если говорить о мелко- или среднесерийном производстве, то здесь максимальная производительность в меньшей степени ориентирована на теоретические показатели, чем на фактически достижимые критерии качества обработки.

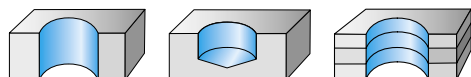
Высокая точность, эксплуатационная надёжность, экономическая эффективность. Не больше и не меньше. Ассортимент продукции новой серии Perform от Walter идеально соответствует данным требованиям.



по DIN 6535
с допуском h6



DC150

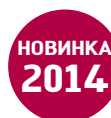


Walter Titex XD: технология обработки отверстий глубиной до 70 x D_c за один проход



ИНСТРУМЕНТ

- Высокопроизводительные твёрдосплавные свёрла с внутренним подводом СОЖ
- Покрытие вершины ТТР
- Размеры:
 - 40 x D_c — стандартный инструмент
 - **НОВИНКА:** 50 x D_c — стандартный инструмент
 - 60–70 x D_c — специальный инструмент
- Диапазон диаметров 4,5–12 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA



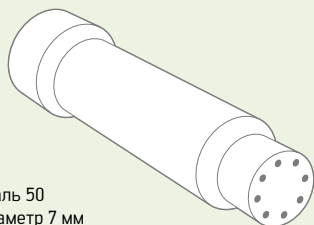
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка материалов ISO P, K, N (M, S)
- Используются с маслом и эмульсией
- Общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение производительности в 10 раз по сравнению с обработкой ружейными свёрлами
- Сверление без прерывания цикла обработки
- Обеспечение высокой эксплуатационной надёжности даже при большой глубине сверления
- Возможность использования на станках с малым давлением СОЖ (от 20 бар)
- Обработка различных материалов, например, ISO P, M, K, N, S, H, O
- Возможность засверливания в наклонную поверхность и обработки пересекающихся отверстий

Шток поршня

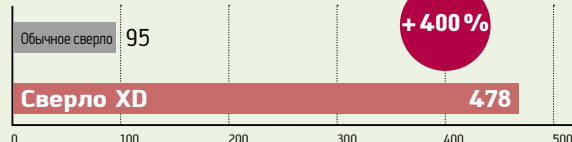


Материал заготовки: Сталь 50
 Инструмент: Диаметр 7 мм
 Глубина сверления: 450 мм - 65 x D_c

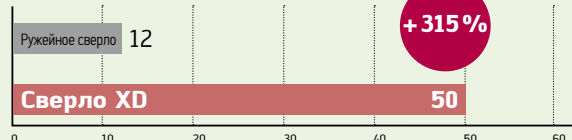
Режимы резания

	Ружейное сверло	Сверло XD70
v _c	70 м/мин	70 м/мин
n	3185 об/мин	3185 об/мин
f	0,03 мм/об	0,15 мм/об
v _f	95 мм/мин	478 мм/мин
Стойкость	12 деталей	50 деталей

Подача



Стойкость: кол-во деталей





70 x D_c — стандартный инструмент

Стандартная программа



X-treme D50 — 50 x D_c



X-treme D40 — 40 x D_c



Alpha®4 XD30 — 30 x D_c



Alpha®4 XD25 — 25 x D_c



Alpha®4 XD20 — 20 x D_c



Alpha®4 XD16 — 16 x D_c



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/yQB64>



Смотреть видео:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/ZBIMm>

Walter Titex X-treme Pilot 180 — для высокоточного сверления отверстий с плоским дном

ДОПОЛНЕНИЕ
К ПРОГРАММЕ
2014

ИНСТРУМЕНТ

- Высокопроизводительное твердосплавное сверло для пилотных отверстий с внутренним подводом СОЖ
- Покрытие TFT
- Угол при вершине 180°
- Размеры по стандарту Walter
 - 2 x D_c
- **НОВИНКА:** диапазон диаметров 3–20 мм
- Хвостовик по DIN 6535 HA

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Группы материалов ISO: P, M, K, N, S, H, O
- Сверло для пилотных отверстий для последующей обработки отверстий глубиной более 12 x D_c твердосплавными свёрлами Alpha® и X-treme
- Для чистовой обработки отверстий в наклонных или криволинейных поверхностях
- Используются с маслом и эмульсией
- Общее машиностроение, производство штампов и пресс-форм, автомобильная и энергетическая промышленность

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Для пилотных отверстий с возможностью засверливания в наклонные и криволинейные поверхности
- Возможность использования при малом давлении СОЖ (от 10 бар)
- Обработка различных материалов, например, ISO P, M, K, N, S, H, O
- Возможность выхода в наклонную поверхность и обработки пересекающихся отверстий

Внутренний подвод СОЖ

Покрытие TFT
для оптимальной
износостойкости

4 направляющие ленточки
для идеальной соосности

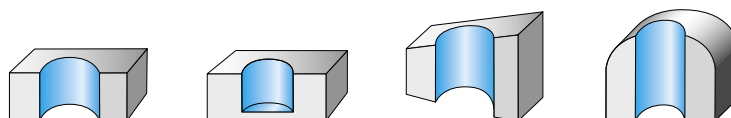
Фаска для защиты уголков
для максимальной надёжности



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/mSjzdl>

Walter Titex X-treme

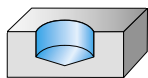
Тип: A7191TFT





Хвостовик по DIN 6535 HA

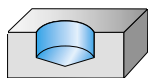
ДРУГИЕ СВЁРЛА WALTER TITEX ДЛЯ ПИЛОТНЫХ ОТВЕРСТИЙ



Сверление цилиндрических отверстий



Тип: A6181TFT



Сверление цилиндрических отверстий



Тип: A6181AML



Сверление цилиндрических пилотных отверстий с зенковкой 90°



Тип: K3281TFT



Сверление конических отверстий



Тип: K5191TFT



Обзор свёрл для пилотных отверстий
см. на стр. В 4 в Общем каталоге Walter 2012



Сервис Walter по оригинальному восстановлению инструментов: отличное качество, простой процесс и своевременная поставка

Сервис Walter Multiply по восстановлению инструментов — концепция «почти как новый»

Требовательные клиенты всегда ожидают 100 % производительности. Это требование справедливо и для потребителей, отправляющих высокопроизводительные инструменты на переточку. Сервис Walter Multiply обеспечивает качество восстанавливаемого инструмента, сопоставимое с характеристиками нового. Реальные условия в эксплуатации подтверждают это. Именно при обработке восстановленный инструмент демонстрирует высокую эффективность. Несомненно, это стоит того: каждое дополнительное восстановление инструмента увеличивает его срок службы.

Сервис Walter Multiply по восстановлению инструментов предлагается для:

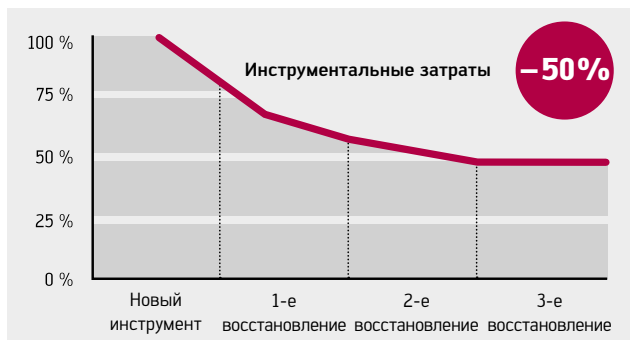
- Твёрдосплавных свёрл
- Свёрл ХД*
- Ступенчатых свёрл и специальных инструментов из твёрдого сплава

Преимущества Walter Multiply очевидны:

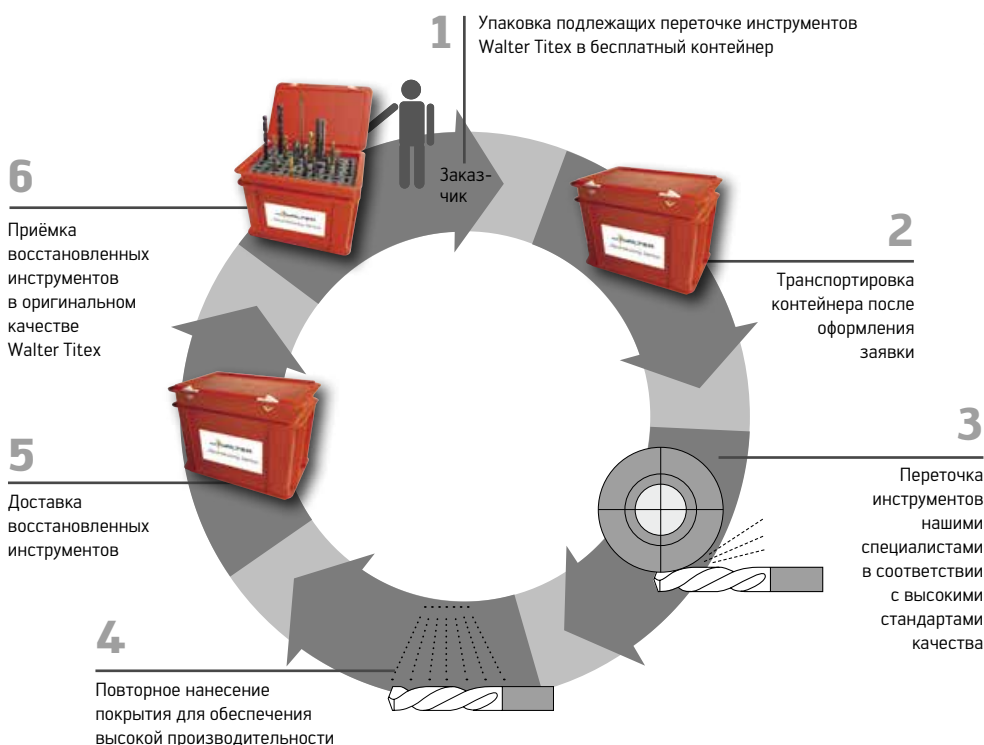
- Оригинальная геометрия и покрытие
- Сертифицированные центры по восстановлению инструментов
- Стабильность производственных процессов благодаря неизменно высокой стойкости инструментов



Экономическая выгода от оригинального восстановления инструментов



Надёжен как и сам инструмент: сервис по восстановлению инструментов от Walter Multiply



Полный контроль и максимальная практичность: фирменный контейнер Walter красного цвета для сбора инструментов предоставляется компанией Walter бесплатно.

Система обозначений свёрл и развёрток 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
Серия	Серия	Вид инструмента	Тип инструмента	1-й разделительный знак
D Сверление		1 Цилиндрическое сверло	50 Универсальный 70 ISO-P; ISO-K	- Метрические размеры • Дюймы

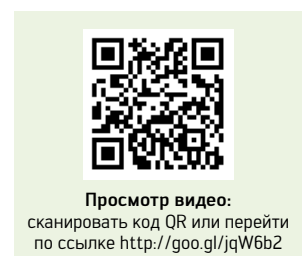
6	7	8	9
Глубина сверления	Режущий диаметр	Тип хвостовика	Подвод СОЖ
03 ~ 3 x D _c по DIN 6537, короткая серия 05 ~ 5 x D _c по DIN 6537, средняя серия 08 ~ 8 x D _c по стандарту Walter 12 ~ 12 x D _c по стандарту Walter 16 ~ 16 x D _c по стандарту Walter 20 ~ 20 x D _c по стандарту Walter		A Цилиндрический хвостовик DIN 6535 HA F Цилиндрический хвостовик DIN 6535 HE	0 Наружный 1 Внутренний (с осевыми каналами)

Система обозначений инструментальных материалов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали

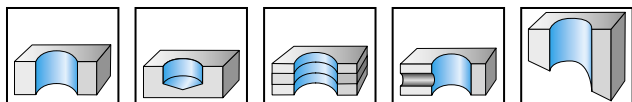
Пример

W	J	30	EJ
Walter	1	2	3

1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрывтие
VHM HSS	Износостой- кость 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	RE TiALN EJ TiALN/AlCrN



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Supreme DC170

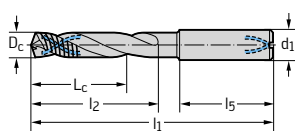

 16 x D_c


- Угол при вершине 140°
 - Хвостовика по DIN 69090 диаметром от D_c = 6 мм

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●				

Обозначение	D _c h7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30EJ
DC170-16-03.000A1-	3		52	89	57	28	4	✖
DC170-16-03.175A1-	3,175	1/8"	60	98	66	28	4	✖
DC170-16-03.500A1-	3,5		72	110	78	28	4	✖
DC170-16-03.572A1-	3,572	9/64"	72	110	78	28	4	✖
DC170-16-03.969A1-	3,969	5/32"	72	110	78	28	4	✖
DC170-16-04.000A1-	4		72	110	78	28	4	✖
DC170-16-04.500A1-	4,5		93	132	100	28	5	✖
DC170-16-04.763A1-	4,763	3/16"	92	132	100	28	5	✖
DC170-16-04.800A1-	4,8		92	132	100	28	5	✖
DC170-16-05.000A1-	5		92	132	100	28	5	✖
DC170-16-05.500A1-	5,5		101	150	110	36	6	✖
DC170-16-05.556A1-	5,556	7/32"	111	160	120	36	6	✖
DC170-16-05.800A1-	5,8		111	160	120	36	6	✖
DC170-16-06.000A1-	6		111	160	120	36	6	✖
DC170-16-06.100A1-	6,1		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.350A1-	6,35	1/4"	124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.500A1-	6,5		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-06.800A1-	6,8		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-07.000A1-	7		124	175	135	36	8	✖
DC170-16-07.144A1-	7,144	9/32"	140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.400A1-	7,4		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.500A1-	7,5		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-07.938A1-	7,938	5/16"	140	192	152	36	8	✖
DC170-16-08.000A1-	8		140	192	152	36	8	✖
DC170-16-08.300A1-	8,3		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-08.500A1-	8,5		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-08.731A1-	8,731	11/32"	148	206	162	40	10	✖
DC170-16-09.000A1-	9		148	206	162	40	10	✖
DC170-16-09.525A1-	9,525	3/8"	165	224	180	40	10	✖
DC170-16-09.800A1-	9,8		165	224	180	40	10	✖
DC170-16-10.000A1-	10		165	224	180	40	10	✖
DC170-16-10.200A1-	10,2		181	247	198	45	12	✖
DC170-16-10.319A1-	10,319	13/32"	181	247	198	45	12	✖
DC170-16-11.000A1-	11		181	247	198	45	12	✖
DC170-16-11.113A1-	11,113	7/16"	198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.500A1-	11,5		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.800A1-	11,8		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-11.906A1-	11,906	15/32"	198	265	216	45	12	✖
DC170-16-12.000A1-	12		198	265	216	45	12	✖
DC170-16-12.700A1-	12,7	1/2"	238	301	252	45	14	✖
DC170-16-13.000A1-	13		238	301	252	45	14	✖
DC170-16-14.000A1-	14		238	301	252	45	14	✖
DC170-16-14.288A1-	14,288	9/16"	272	340	288	48	16	✖
DC170-16-15.000A1-	15		272	340	288	48	16	✖
DC170-16-16.000A1-	16		272	340	288	48	16	✖

Хвостовик по DIN 6535 HA

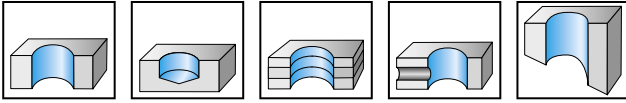


Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC170, D_c 3 мм, сплав WJ30EJ
 Код для заказа: DC170-16-03.000A1-WJ30EJ

новый инструмент



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Supreme DC170

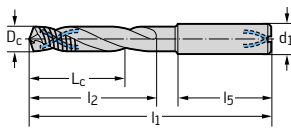
20 x D_c

- Угол при вершине 140°
- Хвостовика по DIN 69090 диаметром от D_c = 6 мм

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EJ	●●		●●				

Обозначение	D _c h7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30EJ
DC170-20-03.000A1-	3		60	97	65	28	4	✖
DC170-20-03.175A1-	3,175	1/8"	74	112	80	28	4	✖
DC170-20-03.500A1-	3,5		86	124	92	28	4	✖
DC170-20-03.572A1-	3,572	9/64"	86	124	92	28	4	✖
DC170-20-03.969A1-	3,969	5/32"	86	124	92	28	4	✖
DC170-20-04.000A1-	4		86	124	92	28	4	✖
DC170-20-04.500A1-	4,5		111	150	118	28	5	✖
DC170-20-04.763A1-	4,763	3/16"	110	150	118	28	5	✖
DC170-20-04.800A1-	4,8		110	150	118	28	5	✖
DC170-20-05.000A1-	5		110	150	118	28	5	✖
DC170-20-05.500A1-	5,5		123	170	132	36	6	✖
DC170-20-05.556A1-	5,556	7/32"	135	182	144	36	6	✖
DC170-20-05.800A1-	5,8		135	182	144	36	6	✖
DC170-20-06.000A1-	6		135	182	144	36	6	✖
DC170-20-06.100A1-	6,1		151	200	162	36	8	✖
DC170-20-06.350A1-	6,35	1/4"	151	200	162	36	8	✖
DC170-20-06.500A1-	6,5		151	200	162	36	8	✖
DC170-20-06.800A1-	6,8		151	200	162	36	8	✖
DC170-20-07.000A1-	7		151	200	162	36	8	✖
DC170-20-07.144A1-	7,144	9/32"	172	222	184	36	8	✖
DC170-20-07.400A1-	7,4		172	222	184	36	8	✖
DC170-20-07.500A1-	7,5		172	222	184	36	8	✖
DC170-20-07.938A1-	7,938	5/16"	172	222	184	36	8	✖
DC170-20-08.000A1-	8		172	222	184	36	8	✖
DC170-20-08.300A1-	8,3		184	240	198	40	10	✖
DC170-20-08.500A1-	8,5		184	240	198	40	10	✖
DC170-20-08.731A1-	8,731	11/32"	184	240	198	40	10	✖
DC170-20-09.000A1-	9		184	240	198	40	10	✖
DC170-20-09.525A1-	9,525	3/8"	205	262	220	40	10	✖
DC170-20-09.800A1-	9,8		205	262	220	40	10	✖
DC170-20-10.000A1-	10		205	262	220	40	10	✖
DC170-20-10.200A1-	10,2		225	289	242	45	12	✖
DC170-20-10.319A1-	10,319	13/32"	225	289	242	45	12	✖
DC170-20-11.000A1-	11		225	289	242	45	12	✖
DC170-20-11.113A1-	11,113	7/16"	246	311	264	45	12	✖
DC170-20-11.500A1-	11,5		246	311	264	45	12	✖
DC170-20-11.800A1-	11,8		246	311	264	45	12	✖
DC170-20-11.906A1-	11,906	15/32"	246	311	264	45	12	✖
DC170-20-12.000A1-	12		246	311	264	45	12	✖
DC170-20-12.700A1-	12,7	1/2"	294	357	308	45	14	✖
DC170-20-13.000A1-	13		294	357	308	45	14	✖
DC170-20-14.000A1-	14		294	357	308	45	14	✖
DC170-20-14.288A1-	14,288	9/16"	336	404	352	48	16	✖
DC170-20-15.000A1-	15		336	404	352	48	16	✖
DC170-20-16.000A1-	16		336	404	352	48	16	✖

Хвостовик по DIN 6535 HA

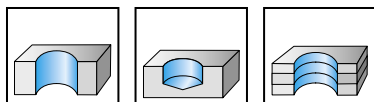


Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC170, D_c 3 мм, сплав WJ30EJ
 Код для заказа: DC170-20-03.000A1-WJ30EJ

новый инструмент



Свёрла спиральные цельные твёрдосплавные Perform DC150

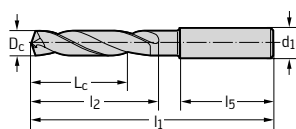

 3 x D_c


- Наружный подвод СОЖ
- Угол при вершине 140°

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

DIN 6537, короткая серия

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D _c m7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000A0-	3		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.100A0-	3,1		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.175A0-	3,175	1/8"	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.200A0-	3,2		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.250A0-	3,25		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.300A0-	3,3		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.400A0-	3,4		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.500A0-	3,5		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.572A0-	3,572	9/64"	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.600A0-	3,6		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.700A0-	3,7		14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.800A0-	3,8		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-03.900A0-	3,9		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-03.969A0-	3,969	5/32"	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.000A0-	4		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.100A0-	4,1		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.200A0-	4,2		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.300A0-	4,3		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.366A0-	4,366	11/64"	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.400A0-	4,4		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.500A0-	4,5		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.600A0-	4,6		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.650A0-	4,65		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.700A0-	4,7		17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.763A0-	4,763	3/16"	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-04.800A0-	4,8		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-04.900A0-	4,9		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.000A0-	5		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.100A0-	5,1		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.159A0-	5,159	13/64"	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.200A0-	5,2		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.300A0-	5,3		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.400A0-	5,4		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.500A0-	5,5		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.550A0-	5,55		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.556A0-	5,556	7/32"	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.600A0-	5,6		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.700A0-	5,7		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.800A0-	5,8		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.900A0-	5,9		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.953A0-	5,953	15/64"	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-06.000A0-	6		20	66	28	36	6	☼
DC150-03-06.100A0-	6,1		24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.200A0-	6,2		24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.300A0-	6,3		24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.350A0-	6,35	1/4"	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.400A0-	6,4		24	79	34	36	8	☼



Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC150, D_c 3 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-03-03.000A0-WJ30RE

☼☼☼ новый инструмент

Продолжение



Свёрла спиральные цельные твёрдосплавные Perform DC150


 3 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, короткая серия		D _c m7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HA									
	DC150-03-11.113A0-	11,113	7/16"	40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.200A0-	11,2		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.300A0-	11,3		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.400A0-	11,4		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.500A0-	11,5		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.509A0-	11,509	29/64"	40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.700A0-	11,7		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.800A0-	11,8		40	102	55	45	12	
	DC150-03-11.900A0-	11,9		40	102	55	45	12	
	DC150-03-12.000A0-	12		40	102	55	45	12	
	DC150-03-12.100A0-	12,1		43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.200A0-	12,2		43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.250A0-	12,25		43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.300A0-	12,3		43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.303A0-	12,303	31/64"	43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.500A0-	12,5		43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.700A0-	12,7	1/2"	43	107	60	45	14	
	DC150-03-12.800A0-	12,8		43	107	60	45	14	
	DC150-03-13.000A0-	13		43	107	60	45	14	
	DC150-03-13.100A0-	13,1		43	107	60	45	14	
	DC150-03-13.300A0-	13,3		43	107	60	45	14	
	DC150-03-13.494A0-	13,494	17/32"	43	107	60	45	14	
	DC150-03-13.500A0-	13,5		43	107	60	45	14	
	DC150-03-14.000A0-	14		43	107	60	45	14	
	DC150-03-14.200A0-	14,2		45	115	65	48	16	
	DC150-03-14.288A0-	14,288	9/16"	45	115	65	48	16	
	DC150-03-14.500A0-	14,5		45	115	65	48	16	
	DC150-03-14.700A0-	14,7		45	115	65	48	16	
	DC150-03-14.800A0-	14,8		45	115	65	48	16	
	DC150-03-15.000A0-	15		45	115	65	48	16	
	DC150-03-15.100A0-	15,1		45	115	65	48	16	
	DC150-03-15.500A0-	15,5		45	115	65	48	16	
	DC150-03-15.800A0-	15,8		45	115	65	48	16	
	DC150-03-15.875A0-	15,875	5/8"	45	115	65	48	16	
	DC150-03-16.000A0-	16		45	115	65	48	16	
	DC150-03-16.500A0-	16,5		51	123	73	48	20	
	DC150-03-16.750A0-	16,75		51	123	73	48	20	
	DC150-03-17.000A0-	17		51	123	73	48	20	
	DC150-03-17.500A0-	17,5		51	123	73	48	20	
	DC150-03-17.800A0-	17,8		51	123	73	48	20	
	DC150-03-18.000A0-	18		51	123	73	48	20	
	DC150-03-19.000A0-	19		55	131	79	50	20	
	DC150-03-20.000A0-	20		55	131	79	50	20	



Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC150, D_c 12 мм, сплав WJ30RE
 Код для заказа: DC150-03-12.000A0-WJ30RE

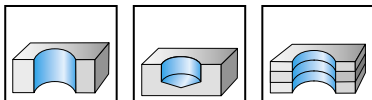
новый инструмент



Свёрла спиральные цельные твёрдосплавные Perform DC150



3 x D_c

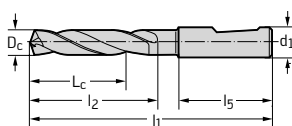


- Наружный подвод СОЖ
- Угол при вершине 140°

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

DIN 6537, короткая серия

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D _c m7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
DC150-03-03.000F0-	3	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.100F0-	3,1	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.200F0-	3,2	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.300F0-	3,3	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.400F0-	3,4	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.500F0-	3,5	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.600F0-	3,6	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.700F0-	3,7	14	62	20	36	6	☼
DC150-03-03.800F0-	3,8	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-03.900F0-	3,9	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.000F0-	4	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.200F0-	4,2	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.300F0-	4,3	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.500F0-	4,5	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.650F0-	4,65	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.700F0-	4,7	17	66	24	36	6	☼
DC150-03-04.800F0-	4,8	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.000F0-	5	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.100F0-	5,1	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.300F0-	5,3	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.500F0-	5,5	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.550F0-	5,55	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.600F0-	5,6	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-05.800F0-	5,8	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-06.000F0-	6	20	66	28	36	6	☼
DC150-03-06.100F0-	6,1	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.200F0-	6,2	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.300F0-	6,3	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.500F0-	6,5	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.600F0-	6,6	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.700F0-	6,7	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-06.800F0-	6,8	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-07.000F0-	7	24	79	34	36	8	☼
DC150-03-07.100F0-	7,1	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-07.400F0-	7,4	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-07.500F0-	7,5	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-07.600F0-	7,6	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-07.800F0-	7,8	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-08.000F0-	8	29	79	41	36	8	☼
DC150-03-08.100F0-	8,1	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.200F0-	8,2	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.300F0-	8,3	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.400F0-	8,4	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.500F0-	8,5	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.600F0-	8,6	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.700F0-	8,7	35	89	47	40	10	☼
DC150-03-08.800F0-	8,8	35	89	47	40	10	☼



Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC150, D_c 3 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-03-03.000F0-WJ30RE

☼ ☼ ☼ новый инструмент



Продолжение

Свёрла спиральные цельные твёрдосплавные Perform DC150

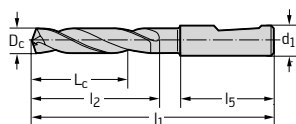

 3 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, короткая серия

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D _c m7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
DC150-03-09.000F0-	9	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.100F0-	9,1	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.500F0-	9,5	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.700F0-	9,7	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-09.800F0-	9,8	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-10.000F0-	10	35	89	47	40	10	●●
DC150-03-10.100F0-	10,1	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.200F0-	10,2	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.300F0-	10,3	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.400F0-	10,4	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.500F0-	10,5	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.600F0-	10,6	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.800F0-	10,8	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-10.900F0-	10,9	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.000F0-	11	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.100F0-	11,1	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.200F0-	11,2	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.300F0-	11,3	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.500F0-	11,5	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.600F0-	11,6	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-11.800F0-	11,8	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-12.000F0-	12	40	102	55	45	12	●●
DC150-03-12.200F0-	12,2	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.300F0-	12,3	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-12.500F0-	12,5	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.000F0-	13	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.200F0-	13,2	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.300F0-	13,3	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.400F0-	13,4	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.500F0-	13,5	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.600F0-	13,6	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-13.800F0-	13,8	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-14.000F0-	14	43	107	60	45	14	●●
DC150-03-14.500F0-	14,5	45	115	65	48	16	●●
DC150-03-15.000F0-	15	45	115	65	48	16	●●
DC150-03-15.100F0-	15,1	45	115	65	48	16	●●
DC150-03-16.000F0-	16	45	115	65	48	16	●●
DC150-03-16.500F0-	16,5	51	123	73	48	20	●●
DC150-03-17.000F0-	17	51	123	73	48	20	●●
DC150-03-17.500F0-	17,5	51	123	73	48	20	●●
DC150-03-18.000F0-	18	51	123	73	48	20	●●
DC150-03-18.500F0-	18,5	55	131	79	50	20	●●
DC150-03-19.000F0-	19	55	131	79	50	20	●●
DC150-03-20.000F0-	20	55	131	79	50	20	●●

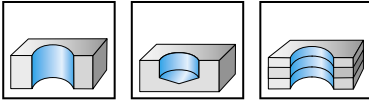


Пример заказа: сверло спиральное цельное твёрдосплавное DC150, D_c 3 мм, сплав WJ30RE
 Код для заказа: DC150-03-03.000F0-WJ30RE

новый инструмент



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150

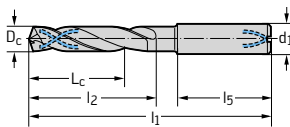
5 x D_c

- Внутренний подвод СОЖ
- Угол при вершине 140°

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

DIN 6537, средняя серия

Хвостовик по DIN 6535 HA



Обозначение	D _c m7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
DC150-05-03.000A1-	3		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.100A1-	3,1		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.175A1-	3,175	1/8"	23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.200A1-	3,2		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.250A1-	3,25		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.300A1-	3,3		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.400A1-	3,4		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.500A1-	3,5		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.572A1-	3,572	3/64"	23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.600A1-	3,6		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.650A1-	3,65		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.700A1-	3,7		23	66	28	36	6	☼
DC150-05-03.800A1-	3,8		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-03.900A1-	3,9		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-03.969A1-	3,969	5/32"	29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.000A1-	4		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.100A1-	4,1		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.200A1-	4,2		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.300A1-	4,3		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.366A1-	4,366	11/64"	29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.400A1-	4,4		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.500A1-	4,5		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.600A1-	4,6		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.650A1-	4,65		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.700A1-	4,7		29	74	36	36	6	☼
DC150-05-04.763A1-	4,763	3/16"	35	82	44	36	6	☼
DC150-05-04.800A1-	4,8		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-04.900A1-	4,9		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.000A1-	5		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.100A1-	5,1		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.159A1-	5,159	13/64"	35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.200A1-	5,2		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.300A1-	5,3		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.400A1-	5,4		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.500A1-	5,5		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.550A1-	5,55		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.556A1-	5,556	7/32"	35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.600A1-	5,6		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.700A1-	5,7		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.800A1-	5,8		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.900A1-	5,9		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-05.953A1-	5,953	15/64"	35	82	44	36	6	☼
DC150-05-06.000A1-	6		35	82	44	36	6	☼
DC150-05-06.100A1-	6,1		43	91	53	36	8	☼
DC150-05-06.200A1-	6,2		43	91	53	36	8	☼
DC150-05-06.300A1-	6,3		43	91	53	36	8	☼
DC150-05-06.350A1-	6,35	1/4"	43	91	53	36	8	☼



Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 3 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-03.000A1-WJ30RE

☼☼☼ новый инструмент

Продолжение



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150


 5 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, средняя серия		D _c m7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HA									
	Обозначение								
	DC150-05-06.400A1-	6,4		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.500A1-	6,5		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.600A1-	6,6		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.700A1-	6,7		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.747A1-	6,747	17/64"	43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.800A1-	6,8		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-06.900A1-	6,9		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.000A1-	7		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.100A1-	7,1		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.144A1-	7,144	9/32"	43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.200A1-	7,2		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.300A1-	7,3		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.400A1-	7,4		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.500A1-	7,5		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.541A1-	7,541	19/64"	43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.550A1-	7,55		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.600A1-	7,6		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.700A1-	7,7		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.800A1-	7,8		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.900A1-	7,9		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-07.938A1-	7,938	5/16"	43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-08.000A1-	8		43	91	53	36	8	●●
	DC150-05-08.100A1-	8,1		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.200A1-	8,2		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.300A1-	8,3		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.334A1-	8,334	21/64"	49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.400A1-	8,4		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.500A1-	8,5		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.600A1-	8,6		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.700A1-	8,7		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.731A1-	8,731	11/32"	49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.800A1-	8,8		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-08.900A1-	8,9		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.000A1-	9		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.100A1-	9,1		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.128A1-	9,128	23/64"	49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.200A1-	9,2		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.300A1-	9,3		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.400A1-	9,4		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.500A1-	9,5		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.525A1-	9,525	3/8"	49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.550A1-	9,55		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.600A1-	9,6		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.700A1-	9,7		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.800A1-	9,8		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.900A1-	9,9		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-09.922A1-	9,922	25/64"	49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-10.000A1-	10		49	103	61	40	10	●●
	DC150-05-10.100A1-	10,1		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.200A1-	10,2		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.300A1-	10,3		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.319A1-	10,319	13/32"	56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.400A1-	10,4		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.500A1-	10,5		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.600A1-	10,6		56	118	71	45	12	●●



Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 7 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-07.000A1-WJ30RE

☹️☹️☹️ новый инструмент



Продолжение

Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150

5 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, средняя серия		D _c m7 мм	D _c Дюймы	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HA									
	Обозначение								
	DC150-05-10.700A1-	10,7		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.716A1-	10,716	27/64"	56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.800A1-	10,8		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-10.900A1-	10,9		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.000A1-	11		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.100A1-	11,1		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.113A1-	11,113	7/16"	56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.200A1-	11,2		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.300A1-	11,3		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.400A1-	11,4		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.500A1-	11,5		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.509A1-	11,509	29/64"	56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.600A1-	11,6		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.700A1-	11,7		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.800A1-	11,8		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.900A1-	11,9		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-11.906A1-	11,906	15/32"	56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-12.000A1-	12		56	118	71	45	12	●●
	DC150-05-12.100A1-	12,1		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.200A1-	12,2		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.250A1-	12,25		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.300A1-	12,3		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.303A1-	12,303	31/64"	60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.400A1-	12,4		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.500A1-	12,5		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.600A1-	12,6		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.700A1-	12,7		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.800A1-	12,8		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-12.900A1-	12,9		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.000A1-	13		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.100A1-	13,1		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.200A1-	13,2		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.300A1-	13,3		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.400A1-	13,4		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.494A1-	13,494	17/32"	60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.500A1-	13,5		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.600A1-	13,6		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.700A1-	13,7		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.800A1-	13,8		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-13.900A1-	13,9		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-14.000A1-	14		60	124	77	45	14	●●
	DC150-05-14.100A1-	14,1		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.200A1-	14,2		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.288A1-	14,288	9/16"	63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.300A1-	14,3		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.500A1-	14,5		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.600A1-	14,6		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.700A1-	14,7		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.750A1-	14,75		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-14.800A1-	14,8		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.000A1-	15		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.100A1-	15,1		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.200A1-	15,2		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.300A1-	15,3		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.500A1-	15,5		63	133	83	48	16	●●



Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним
подводом СОЖ DC150, D_c 7 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-07.000A1-WJ30RE

😊😊😊 новый инструмент

Продолжение



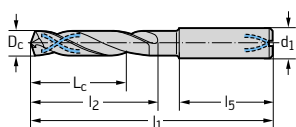
Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150


 5 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, средняя серия		D _c mm	D _c Дюймы	L _c mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₅ mm	d ₁ h6 mm	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HA									
	DC150-05-15.600A1-	15,6		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.700A1-	15,7		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.800A1-	15,8		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-15.875A1-	15,875	5/8"	63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-16.000A1-	16		63	133	83	48	16	●●
	DC150-05-16.100A1-	16,1		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-16.200A1-	16,2		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-16.300A1-	16,3		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-16.500A1-	16,5		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-16.700A1-	16,7		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-16.750A1-	16,75		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.000A1-	17		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.100A1-	17,1		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.200A1-	17,2		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.300A1-	17,3		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.500A1-	17,5		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.600A1-	17,6		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.700A1-	17,7		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.800A1-	17,8		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-17.900A1-	17,9		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-18.000A1-	18		71	143	93	48	18	●●
	DC150-05-18.500A1-	18,5		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-18.900A1-	18,9		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.000A1-	19		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.050A1-	19,05	3/4"	77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.300A1-	19,3		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.500A1-	19,5		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.700A1-	19,7		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-19.800A1-	19,8		77	153	101	50	20	●●
	DC150-05-20.000A1-	20		77	153	101	50	20	●●

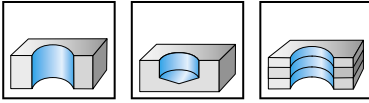


Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 7 мм, сплав WJ30RE
 Код для заказа: DC150-05-07.000A1-WJ30RE

новый инструмент



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150

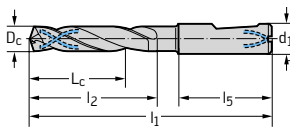
5 x D_c

- Внутренний подвод СОЖ
- Угол при вершине 140°

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

DIN 6537, средняя серия

Хвостовик по DIN 6535 HE



Обозначение	D _c m7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
DC150-05-03.000F1-	3	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.100F1-	3,1	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.200F1-	3,2	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.300F1-	3,3	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.400F1-	3,4	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.500F1-	3,5	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.600F1-	3,6	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.700F1-	3,7	23	66	28	36	6	●●
DC150-05-03.800F1-	3,8	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-03.900F1-	3,9	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.000F1-	4	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.100F1-	4,1	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.200F1-	4,2	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.300F1-	4,3	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.400F1-	4,4	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.500F1-	4,5	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.600F1-	4,6	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.650F1-	4,65	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.700F1-	4,7	29	74	36	36	6	●●
DC150-05-04.800F1-	4,8	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-04.900F1-	4,9	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.000F1-	5	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.100F1-	5,1	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.200F1-	5,2	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.300F1-	5,3	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.400F1-	5,4	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.500F1-	5,5	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.550F1-	5,55	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.600F1-	5,6	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.700F1-	5,7	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.800F1-	5,8	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-05.900F1-	5,9	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.000F1-	6	35	82	44	36	6	●●
DC150-05-06.100F1-	6,1	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.200F1-	6,2	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.300F1-	6,3	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.400F1-	6,4	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.500F1-	6,5	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.600F1-	6,6	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.700F1-	6,7	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.800F1-	6,8	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-06.900F1-	6,9	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.000F1-	7	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.100F1-	7,1	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.200F1-	7,2	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.300F1-	7,3	43	91	53	36	8	●●
DC150-05-07.400F1-	7,4	43	91	53	36	8	●●



Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 3 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-03.000F1-WJ30RE

😊😊😊 новый инструмент

Продолжение



Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150


 5 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, средняя серия		D _c m7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HE 	Обозначение							
	DC150-05-07.500F1-	7,5	43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.600F1-	7,6	43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.700F1-	7,7	43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.800F1-	7,8	43	91	53	36	8	
	DC150-05-07.900F1-	7,9	43	91	53	36	8	
	DC150-05-08.000F1-	8	43	91	53	36	8	
	DC150-05-08.100F1-	8,1	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.200F1-	8,2	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.300F1-	8,3	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.400F1-	8,4	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.500F1-	8,5	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.600F1-	8,6	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.700F1-	8,7	49	103	61	40	10	
	DC150-05-08.800F1-	8,8	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.000F1-	9	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.100F1-	9,1	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.200F1-	9,2	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.300F1-	9,3	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.400F1-	9,4	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.500F1-	9,5	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.600F1-	9,6	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.700F1-	9,7	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.800F1-	9,8	49	103	61	40	10	
	DC150-05-09.900F1-	9,9	49	103	61	40	10	
	DC150-05-10.000F1-	10	49	103	61	40	10	
	DC150-05-10.100F1-	10,1	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.200F1-	10,2	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.300F1-	10,3	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.400F1-	10,4	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.500F1-	10,5	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.600F1-	10,6	56	118	71	45	12	
	DC150-05-10.800F1-	10,8	56	118	71	45	12	
	DC150-05-11.000F1-	11	56	118	71	45	12	
DC150-05-11.100F1-	11,1	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.200F1-	11,2	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.300F1-	11,3	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.500F1-	11,5	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.600F1-	11,6	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.700F1-	11,7	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.800F1-	11,8	56	118	71	45	12		
DC150-05-11.900F1-	11,9	56	118	71	45	12		
DC150-05-12.000F1-	12	56	118	71	45	12		
DC150-05-12.100F1-	12,1	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.200F1-	12,2	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.300F1-	12,3	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.400F1-	12,4	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.500F1-	12,5	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.700F1-	12,7	60	124	77	45	14		
DC150-05-12.800F1-	12,8	60	124	77	45	14		
DC150-05-13.000F1-	13	60	124	77	45	14		
DC150-05-13.100F1-	13,1	60	124	77	45	14		
DC150-05-13.200F1-	13,2	60	124	77	45	14		
DC150-05-13.500F1-	13,5	60	124	77	45	14		
DC150-05-13.800F1-	13,8	60	124	77	45	14		
DC150-05-14.000F1-	14	60	124	77	45	14		



Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 10 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-10.000F1-WJ30RE

новый инструмент

Продолжение



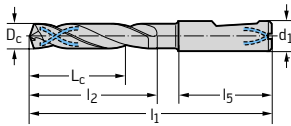
Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ Perform DC150

5 x D_c

Продолжение

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

DIN 6537, средняя серия		D _c m7 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	d ₁ h6 мм	WJ30RE
Хвостовик по DIN 6535 HE	DC150-05-14.100F1-	14,1	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.200F1-	14,2	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.300F1-	14,3	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.500F1-	14,5	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.600F1-	14,6	63	133	83	48	16	
	DC150-05-14.800F1-	14,8	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.000F1-	15	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.100F1-	15,1	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.200F1-	15,2	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.300F1-	15,3	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.500F1-	15,5	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.600F1-	15,6	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.700F1-	15,7	63	133	83	48	16	
	DC150-05-15.800F1-	15,8	63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.000F1-	16	63	133	83	48	16	
	DC150-05-16.500F1-	16,5	71	143	93	48	18	
	DC150-05-16.600F1-	16,6	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.000F1-	17	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.200F1-	17,2	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.300F1-	17,3	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.500F1-	17,5	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.700F1-	17,7	71	143	93	48	18	
	DC150-05-17.800F1-	17,8	71	143	93	48	18	
	DC150-05-18.000F1-	18	71	143	93	48	18	
	DC150-05-18.100F1-	18,1	77	153	101	50	20	
	DC150-05-18.500F1-	18,5	77	153	101	50	20	
	DC150-05-18.800F1-	18,8	77	153	101	50	20	
	DC150-05-19.000F1-	19	77	153	101	50	20	
	DC150-05-19.500F1-	19,5	77	153	101	50	20	
	DC150-05-19.700F1-	19,7	77	153	101	50	20	
	DC150-05-20.000F1-	20	77	153	101	50	20	



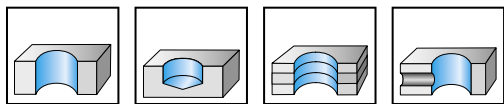
Пример заказа: сверло твёрдосплавное с внутренним подводом СОЖ DC150, D_c 10 мм, сплав WJ30RE
Код для заказа: DC150-05-10.000F1-WJ30RE

Свёрла твёрдосплавные с внутренним подводом СОЖ

A7595TTP

X-treme D50

50 x D_c



- K30F - TTP
- Тип X-treme D50
- Угол при вершине 130°

	P	M	K	N	S	H	O
TTP	●●●	●	●●●	●●●	●		

	D _c e7 мм	D _c Дюймы	d ₁ h6 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	Обозначение A7595TTP
Хвостовик по DIN 6535 HA 	4,5		5	233	273	240	28	★ -4.5
	4,762	3/16"	5	259	299	267	28	★ -3/16IN
	4,8		5	259	299	267	28	★ -4.8
	5		5	259	299	267	28	★ -5
	5,5		6	285	334	294	36	★ -5.5
	5,556	7/32"	6	308	357	317	36	★ -7/32IN
	5,8		6	308	357	317	36	★ -5.8
	6		6	308	357	317	36	★ -6
	6,1		8	337	389	347	36	★ -6.1
	6,35	1/4"	8	337	389	347	36	★ -1/4IN
	6,5		8	337	389	347	36	★ -6.5
	6,8		8	357	409	368	36	★ -6.8
	7		8	357	409	368	36	★ -7
	7,144	9/32"	8	388	441	400	36	★ -9/32IN
	7,4		8	388	441	400	36	★ -7.4
	7,5		8	388	441	400	36	★ -7.5
	7,938	5/16"	8	410	462	422	36	★ -5/16IN
	8		8	410	462	422	36	★ -8
	8,3		10	441	500	454	40	★ -8.3
	8,5		10	441	500	454	40	★ -8.5
8,731	11/32"	10	466	525	480	40	★ -11/32IN	
9		10	466	525	480	40	★ -9	

★ новый инструмент

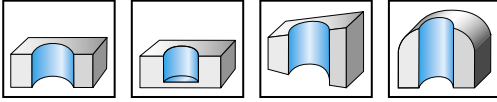


Сверла спиральные цельные твердосплавные для пилотных отверстий с внутренним подводом СОЖ A7191TFT



X-treme Pilot 180

2 x D_c



- K30F - TFT
- Тип X-treme Pilot 180
- Угол при вершине 180°

Особенности:
45 - 55 HRC

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

	D _c p7 мм	D _c Дюймы	d ₁ h6 мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₂ мм	l ₅ мм	Обозначение A7191TFT
Хвостовик по DIN 6535 HA	3		6	7	62	12	42	-3
	3,175	1/8"	6	7	62	12	42	-1/8IN
	3,5		6	7	62	13	42	-3.5
	3,572	9/64"	6	7	62	13	42	-9/64IN
	3,969	5/32"	6	8	66	14	42	-5/32IN
	4		6	8	66	14	42	-4
	4,5		6	9	66	16	42	-4.5
	4,763	3/16"	6	10	66	18	42	-3/16IN
	4,8		6	10	66	18	42	-4.8
	5		6	10	66	18	42	-5
	5,5		6	11	66	20	42	-5.5
	5,556	7/32"	6	12	66	21	42	-7/32IN
	5,8		6	12	66	21	42	-5.8
	6		6	12	66	21	42	-6
	6,1		8	13	79	23	47	-6.1
	6,35	1/4"	8	13	79	23	47	-1/4IN
	6,5		8	13	79	23	47	-6.5
	6,8		8	14	79	25	47	-6.8
	7		8	14	79	25	47	-7
	7,144	9/32"	8	16	79	28	47	-9/32IN
7,4		8	16	79	28	47	-7.4	
7,5		8	16	79	28	47	-7.5	
7,938	5/16"	8	16	79	28	47	-5/16IN	
8		8	16	79	28	47	-8	
8,3		10	18	89	32	50	-8.3	
8,5		10	18	89	32	50	-8.5	
8,731	11/32"	10	18	89	32	50	-11/32IN	
9		10	18	89	32	50	-9	
9,525	3/8"	10	20	89	35	50	-3/8IN	
9,8		10	20	89	35	50	-9.8	
10		10	20	89	35	50	-10	
10,2		12	23	102	40	52	★ -10.2	
10,319	13/32"	12	23	102	40	52	★ -13/32IN	
10,5		12	23	102	40	52	★ -10.5	
11		12	23	102	40	52	★ -11	
11,113	7/16"	12	25	102	43	52	★ -7/16IN	
11,5		12	25	102	43	52	★ -11.5	
11,8		12	25	102	43	52	★ -11.8	
11,906	15/32"	12	25	102	43	52	★ -15/32IN	
12		12	25	102	43	52	★ -12	
12,5		14	35	107	49	52	★ -12.5	
12,7	1/2"	14	35	107	49	52	★ -1/2IN	
13		14	35	107	49	52	★ -13	
13,5		14	35	107	49	52	★ -13.5	
14		14	35	107	49	52	★ -14	
14,288	9/16"	16	40	115	56	53	★ -9/16IN	
14,5		16	40	115	56	53	★ -14.5	
15		16	40	115	56	53	★ -15	
16		16	40	115	56	53	★ -16	
17		18	45	123	63	53	★ -17	
18		18	45	123	63	53	★ -18	
19		20	50	131	70	55	★ -19	
20		20	50	131	70	55	★ -20	

★ новый инструмент



114

Режимы резания для твёрдосплавных свёрл

Группа материалов	= режимы резания для обработки с подачей СОЖ = возможна обработка без СОЖ, необходимо назначить режимы резания с помощью программы Walter GPS		Глубина сверления		3 x D _c				5 x D _c					
			Серия		DC150				DC150					
			Серия		Perform				Perform					
			Размеры		DIN 6535, короткая серия				DIN 6535, средняя серия					
		Диапазон Ø (мм)		3,00 - 20,00				3,00 - 20,00						
		Подвод СОЖ		Наружный				Внутренний						
		Инструментальный материал		WJ30RE				WJ30RE						
		Стр.		100 / 103				105 / 109						
Основные группы материалов		Твёрдость по Бринеллю HB		Предел прочности R _m Н/мм ²		Группа обрабатываемости ¹								
Обрабатываемый материал														
								v _c		VRR				
P	Нелегированная сталь	C ≤ 0,25 %	отожжённая	125	428	P1	100	10	EO	ML	113	10	EO	ML
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	отожжённая	190	639	P2	90	10	EO	ML	94	10	EO	ML
		C > 0,25... ≤ 0,55 %	улучшенная	210	708	P3	85	10	EO	ML	89	10	EO	ML
		C > 0,55 %	отожжённая	190	639	P4	92	10	EO	ML	94	10	EO	ML
		C > 0,55 %	улучшенная	300	1013	P5	64	8	EO	ML	67	8	EO	ML
	Низколегированная сталь	автоматная сталь (сегментная стружка)	отожжённая	220	745	P6	100	10	EO	ML	113	12	EO	ML
		отожжённая	175	591	P7	90	10	EO	ML	94	10	EO	ML	
		улучшенная	300	1013	P8	63	8	EO	ML	67	8	EO	ML	
		улучшенная	380	1282	P9	43	5	OE		45	6	OE		
	Высоколегированная сталь/ высоколегированная инструментальная сталь	улучшенная	430	1477	P10	34	3	OE		36	4	OE		
отожжённая		200	675	P11	55	7	EO		59	8	EO			
закалённая и отпущенная		300	1013	P12	51	6	EO		53	7	EO			
Нержавеющая сталь	закалённая и отпущенная	400	1361	P13	34	3	OE		36	4	OE			
	ферритная/мартенситная, отожжённая	200	675	P14	57	7	EO		59	8	EO			
	мартенситная, улучшенная	330	1114	P15	38	5	EO		39	7	EO			
M	Нержавеющая сталь	аустенитная, закалённая		200	675	M1				40	5	EO		
		аустенитная, дисперсионно твердеющая (PH)		300	1013	M2	45	5	EO		51	6	EO	
		аустенитно-ферритная, дуплексная		230	778	M3				33	5	EO		
K	Ковкий литейный чугун	ферритный		200	675	K1	85	16	EO	ML	87	16	EO	ML
		перлитный		260	867	K2	63	12	EO	ML	65	12	EO	ML
	Серый чугун	с низким пределом прочности		180	602	K3	100	16	EO	ML	110	16	EO	ML
		высокой прочности/аустенитный		245	825	K4	85	16	EO	ML	87	16	EO	ML
	Высокопрочный чугун	ферритный		155	518	K5	85	16	EO	ML	87	16	EO	ML
		перлитный		265	885	K6	63	12	EO	ML	65	12	EO	ML
	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)			200	675	K7	75	16	EO	ML	78	16	EO	ML
N	Алюминиевые ковкие сплавы	не упрочняемые термической обработкой		30	-	N1					400	16	EO	M
		упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		100	343	N2					400	16	EO	M
	Алюминиевые литейные сплавы	≤ 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		75	260	N3	220	16	EO		240	16	EO	M
		≤ 12 % Si, упрочняемые термической обработкой, упрочнённые		90	314	N4	200	16	EO		230	16	EO	M
		> 12 % Si, не упрочняемые термической обработкой		130	447	N5	160	12	EO		182	16	EO	M
	Магниеые сплавы			70	250	N6					230	16	ML	
Медь и медные сплавы (бронза/латунь)	нелегированная, электролитическая медь		100	343	N7	190	6	EO	M	173	8	EO	M	
	латунь, бронза, красная латунь		90	314	N8	160	10	EO		144	10	EO		
	медные сплавы, дающие сегментную стружку		110	382	N9	180	16	EO	ML	182	16	EO	M	
	высокопрочные, сплавы Cu-Al-Fe		300	1013	N10	67	7	EO	ML	54	7	EO		
S	Жаропрочные сплавы	на основе Fe	отожжённые	200	675	S1					41	5	EO	
			упрочнённые	280	943	S2					24	4	OE	
		на основе Ni или Co	отожжённые	250	839	S3					29	4	EO	
			упрочнённые	350	1177	S4					15	3	OE	
	Титановые сплавы	литейные	320	1076	S5					18	3	OE		
		чистый титан	200	675	S6	40	5	OE		47	6	OE		
		α- и β-сплавы, упрочнённые	375	1262	S7	34	4	OE		39	5	OE		
Вольфрамовые сплавы	β-сплавы	410	1396	S8					11	3	OE			
Молибденовые сплавы		300	1013	S9	67	8	EO		55	7	EO			
		300	1013	S10	67	8	EO		55	7	EO			
H	Закалённая сталь	закалённая и отпущенная	50 HRC	-	H1	26	3	OE		28	3	OE		
		закалённая и отпущенная	55 HRC	-	H2	22	3	OE		24	3	OE		
		закалённая и отпущенная	60 HRC	-	H3									
	Закалённый чугун	закалённый и отпущенный	55 HRC	-	H4	22	3	OE		24	3	OE		
O	Термопласты	без абразивных включений				01	85	16	EO		100	16	EO	
	Реактопласты	без абразивных включений				02								
	Пластмассы, армированные стекловолокном	стеклопластики				03								
	Пластмассы, армированные углеволокном	углепластики				04								
	Пластмассы, армированные арамидным волокном	арамидопластики				05								
	Графит (технический)		80 по Шэру			06								

¹ Классификацию по группам обрабатываемости см. стр. H в Общем каталоге Walter 2012.

* Выделенные курсивом номера страниц — страницы в Общем каталоге Walter 2012.

В таблице указаны средние значения.
В особых случаях необходима корректировка режимов резания.

16 x D _c				20 x D _c				50 x D _c				Сверло для пилотных отверстий			
DC170				DC170				A7595TTP X-treme D50				A7191TFT X-treme Pilot 180			
Supreme				Supreme				-				-			
Стандарт Walter				Стандарт Walter				Стандарт Walter				Стандарт Walter			
3,00 - 16,00				3,00 - 16,00				4,50 - 9,00				3,00 - 20,00			
Внутренний				Внутренний				Внутренний				Внутренний			
WJ30EJ				WJ30EJ				K30F - TTP				K30F - TFT			
98				99				112				113			
v _c		VRR		v _c		VRR		v _c		VRR		v _c		VRR	
150	12	EO	ML	143	12	EO	ML	90	10	EO		120	9	EO	ML
135	12	EO	ML	130	12	EO	ML	90	10	EO		105	8	EO	ML
130	12	EO	ML	125	12	EO	ML	80	10	EO		100	8	EO	ML
135	12	EO	ML	130	12	EO	ML	90	10	EO		105	8	EO	ML
105	9	EO	ML	100	9	EO	ML	63	10	EO		75	6	EO	ML
150	12	EO	ML	138	10	EO	ML	80	10	EO		120	9	EO	ML
135	12	EO		125	10	EO		90	10	EO		105	8	EO	ML
105	9	EO		100	9	EO		71	8	EO		75	6	EO	ML
63	7	OE		60	7	OE						50	4	OE	ML
45	6	OE		40	6	OE						42	2	OE	
72	9	EO		68	9	EO		80	10	EO		67	6	EO	
90	8	EO		85	8	EO		63	10	EO		60	5	EO	ML
45	6	OE		40	6	OE						42	2	OE	
71	8	EO		67	8	EO		71	9	EO		67	6	EO	
41	7	EO		38	7	EO		56	8	EO		42	5	EO	
								56	6	OE		42	4	EO	
												56	4	EO	
								50	6	OE		34	4	EO	
100	16	EO	ML	95	16	EO	ML	90	12	EO		100	12	EO	ML
75	12	EO	ML	70	12	EO	ML	71	9	EO		75	12	EO	ML
120	16	EO	ML	115	16	EO	ML	90	11	EO		120	12	EO	ML
100	16	EO	ML	95	16	EO	ML	90	12	EO		100	12	EO	ML
120	16	EO	ML	113	16	EO	ML	90	11	EO		100	12	EO	ML
95	12	EO	ML	90	12	EO	ML	71	9	EO		75	12	EO	ML
110	16	EO	ML	103	16	EO	ML	71	9	EO		90	12	EO	ML
								90	13	EO		400	12	EO	M
								90	13	EO		400	12	EO	M
								90	13	EO		250	12	EO	M
								90	13	EO		240	12	EO	M
								90	13	EO		190	10	EO	M
												240	12		ML
								90	13	EO		210	6	EO	M
								90	13	EO		180	8	EO	
												190	12	EO	M
												60	5	EO	M
												42	4	EO	
												26	3	OE	
												32	3	EO	
												16	2	OE	
												20	2	OE	
												56	5	OE	
								32	4	OE		48	4	OE	
												12	2	OE	
												60	5	EO	M
												60	5	EO	M
												36	2	OE	
												31	2	OE	
												31	2	OE	
												100	12	EO	

VRR: базовые значения подачи для свёрл

VRR	Подача f (мм) для Ø (мм)														
	0,05	0,06	0,08	0,1	0,12	0,15	0,2	0,25	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,5
1	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005
2	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010
3	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,015
4	0,001	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,005	0,007	0,008	0,011	0,013	0,016	0,020
5	0,001	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,020	0,025
6	0,001	0,001	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,008	0,010	0,012	0,016	0,020	0,024	0,030
7	0,001	0,001	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,009	0,012	0,014	0,019	0,023	0,028	0,035
8	0,001	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,011	0,013	0,016	0,021	0,027	0,032	0,040
9	0,002	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,036	0,045
10	0,002	0,002	0,003	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,013	0,017	0,020	0,027	0,033	0,040	0,050
12	0,002	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,060
16	0,003	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,011	0,013	0,021	0,027	0,032	0,043	0,053	0,064	0,080
20	0,003	0,004	0,005	0,007	0,008	0,010	0,013	0,017	0,027	0,033	0,040	0,053	0,067	0,080	0,10

VRR	Подача f (мм) для Ø (мм)															
	2	2,5	4	5	6	8	10	12	15	20	25	40	50	60	80	100
1	0,007	0,008	0,013	0,017	0,018	0,021	0,024	0,026	0,029	0,033	0,037	0,047	0,053	0,058	0,067	0,075
2	0,013	0,017	0,027	0,033	0,037	0,042	0,047	0,052	0,058	0,067	0,075	0,094	0,11	0,12	0,13	0,15
3	0,020	0,025	0,040	0,050	0,055	0,063	0,071	0,077	0,087	0,10	0,11	0,14	0,16	0,17	0,20	0,22
4	0,027	0,033	0,053	0,067	0,073	0,084	0,094	0,10	0,12	0,13	0,15	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30
5	0,033	0,042	0,067	0,083	0,091	0,11	0,12	0,13	0,14	0,17	0,19	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37
6	0,040	0,050	0,080	0,10	0,11	0,13	0,14	0,15	0,17	0,20	0,22	0,28	0,32	0,35	0,40	0,45
7	0,047	0,058	0,093	0,12	0,13	0,15	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26	0,33	0,37	0,40	0,47	0,52
8	0,053	0,067	0,11	0,13	0,15	0,17	0,19	0,21	0,23	0,27	0,30	0,38	0,42	0,46	0,53	0,60
9	0,060	0,075	0,12	0,15	0,16	0,19	0,21	0,23	0,26	0,30	0,34	0,42	0,47	0,52	0,60	0,67
10	0,067	0,083	0,13	0,17	0,18	0,21	0,24	0,26	0,29	0,33	0,37	0,47	0,53	0,58	0,67	0,75
12	0,080	0,10	0,16	0,20	0,22	0,25	0,28	0,31	0,35	0,40	0,45	0,57	0,63	0,69	0,80	0,89
16	0,11	0,13	0,21	0,27	0,29	0,34	0,38	0,41	0,46	0,53	0,60	0,75	0,84	0,92	1,07	1,19
20	0,13	0,17	0,27	0,33	0,37	0,42	0,47	0,52	0,58	0,67	0,75	0,94	1,05	1,15	1,33	1,49

Программа Walter GPS

Global Productivity System



Программа нового поколения для поиска инструментов

Подходящий инструмент по щелчку мыши

С помощью всего 4 щелчков мыши система Walter GPS найдет для Вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. При этом система Walter GPS выгодно отличается широким набором опций. Для обработки отверстий, нарезания резьбы или фрезерования: Любая информация обо всех инструментах Walter, Walter TiteX и Walter Prototyp будет доступна для Вас в считанные секунды. Вы можете получить необходимые для работы данные, например, режимы резания или расчёты экономической эффективности. Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетных ПК. Благодаря этому обеспечивается доступ к информации об инструментах, независимо от Вашего местоположения, даже без ПК: в мастерской, машине или просто где-то в пути.



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Walter	3
Токарная обработка ISO	4
Обработка канавок	16

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ И НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Walter Titex	85
DC170 — новый эталон сверления	86
Свёрла твёрдосплавные	88

Walter	119
Инструмент для снятия фасок	120
Чистовые расточные оправки	122
Пластины для обработки отверстий	126

Walter Prototyp	149
Раскатники твёрдосплавные	150
Метчики HSS-E	151
Резьбофрезы твёрдосплавные	152

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Walter Prototyp	173
Фрезы твёрдосплавные	174

Walter	193
Компетенция в металлообработке	194
Фрезы торцовые, фрезы для обработки уступов и пазов	204
Инструментальные материалы	216

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ

Инструментальная оснастка	301
Walter Capto™	302



Смотреть видео
с обзором новинок:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/5vHNmd>



Новая продукция
Выпуск 2014-2

Обработка
отверстий

_ ИННОВАЦИОННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ

**Высокая производительность,
стабильность, надёжность**

Инструмент для снятия фасок Walter Xtra-tec® D4580: экономически выгодный вариант для сверления и снятия фаски

ИНСТРУМЕНТ

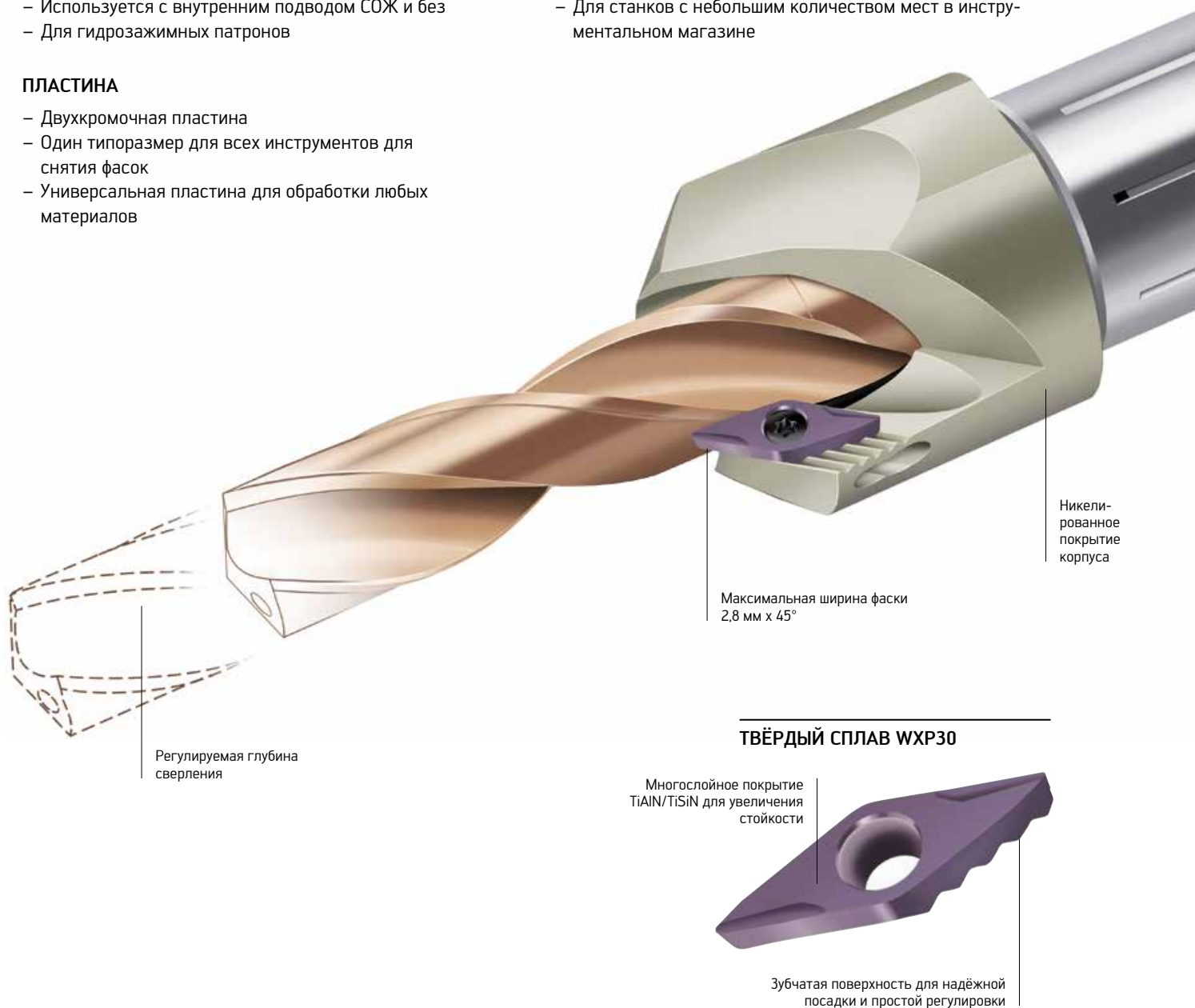
- Инструмент для снятия фасок для твёрдосплавных свёрл
- Для одновременного сверления и снятия фаски
- Две пластины
- Регулируемая глубина сверления
- Для свёрл диаметром 4–16 мм
- Для хвостовиков по DIN 6535 HA
- Для свёрл 8 x D_C по DIN 6537 K, DIN 6537 L
- Используется с внутренним подводом СОЖ и без
- Для гидрозажимных патронов

ПЛАСТИНА

- Двухромочная пластина
- Один типоразмер для всех инструментов для снятия фаски
- Универсальная пластина для обработки любых материалов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для сверления и снятия фаски за один проход
- Возможно использовать расточные инструменты с внутренним подводом СОЖ и без СОЖ
- Возможна регулировка глубины сверления и ширины фаски
- Экономичный вариант для мелко- и среднесерийного производства
- Для станков с небольшим количеством мест в инструментальном магазине





Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/2BmoQm>

РАСХОДЫ НА ИНСТРУМЕНТЫ И ВРЕМЯ ОБРАБОТКИ

Расходы на инструменты (€)



Время обработки (мин)



Расчёты произведены на основании следующих данных:

- 10 отверстий: Ø 8,5 мм; глубина сверления: 20 мм; фаска: 1 x 45°
- Количество инструментов: 2 на деталь
- Объем выпуска: 150 деталей/день
- Стоимость станкочаса: 80 €/ч

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Сокращение времени обработки за счёт сверления и снятия фаски за один проход
- Использование одного инструмента вместо нескольких разных специализированных инструментов
- Низкие инструментальные затраты
- Более редкая смена инструментов
- Увеличение эффективности использования оборудования
- Возможность использовать стандартные твёрдосплавные свёрла, подходящие для конкретных условий обработки

X-treme Plus X-treme

P M K N S H O



X-treme Inox

M



X-treme CI

K



Alpha® Jet

K N



Walter Precision с Walter Capto™: компактность, универсальность, высокая точность



ОСОБЕННОСТИ

- Чистовая расточная оправка с 1 режущей кромкой с аналоговой индикаторной настройкой
- Хвостовики Walter Capto™ и ScrewFit
- Бесступенчатая регулировка
- Диапазон диаметров отверстий для расточных оправок и резцовых вставок — от 2 до 203 мм
- В комплект поставки оправок В3230.С входят резцовые вставки.
- Возможно обратное растачивание
- Подвод СОЖ в зону резания
- Точность настройки 0,002 мм
- Имеются адаптеры и удлинители
- Широкий ассортимент пластин для чистового растачивания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых групп материалов
- Для чистовой обработки точных отверстий (IT6)
- Для отверстий диаметры от 2 до 203 мм
- Общее машиностроение, изготовление прецизионных деталей, автомобильная и авиакосмическая промышленность



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая точность, прочность, компактность и экономичность
- Расточная головка с резцовыми вставками 3 различных типоразмеров обеспечивает обработку широкого диапазона диаметров
- Регулировка диаметра при неизменном вылете
- Возможность использования треугольных пластин
- Универсальность благодаря широкому спектру таких модульных компонентов, как адаптеры, удлинители и т. д.
- Сервис по восстановлению инструментов



Возможность использования для
обратной расточки





Walter Precision^{MINI}, Walter Precision^{MEDIUM}

Типы: B3230.T, B3230.UC.

Walter Precision с Walter Capto™: высокая точность — это легко!

ОСОБЕННОСТИ

- Чистовая расточная оправка с 1 режущей кромкой и удобной аналоговой настройкой 
- **Облегченное исполнение** 
- Хвостовик Walter Capto™
- Бесступенчатая регулировка
- Расточная система V4031 является самобалансирующейся
- Диапазон диаметров отверстий 90–110 мм и 110–153 мм с резцовыми вставками
- Подвод СОЖ в зону резания
- Точность настройки 0,002 мм
- Имеются адаптеры и удлинители
- Широкий ассортимент пластин для чистового растачивания

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Для любых групп материалов
- Для чистовой обработки точных отверстий (IT6)
- Диаметры 90–153 мм
- Общее машиностроение, изготовление прецизионных деталей, автомобильная и авиакосмическая промышленность



LWS = Light Weight Solution
(облегченное исполнение)



Walter Precision^{MINI}, Walter Precision^{MEDIUM}, Walter Precision^{MAXI}



Смотреть видео
с примером обработки:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/X1J39g>



Walter Precision^{MEDIUM}

Тип: B4031.C.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Простое обращение благодаря заметно меньшему весу
- Защита шпинделя
- Высокая жёсткость несмотря на сниженный вес
- Высокая точность, прочность, компактность и экономичность
- Высокое качество обработки поверхности благодаря сбалансированным инструментам
- Большой выбор пластин
- СС.. и WC.. Пластины для чистовой обработки
- Универсальность благодаря широкому спектру таких модульных компонентов, как адаптеры, удлинители и т. д.
- Сервис по восстановлению инструментов



Типы: B3220.T. B3220.C.

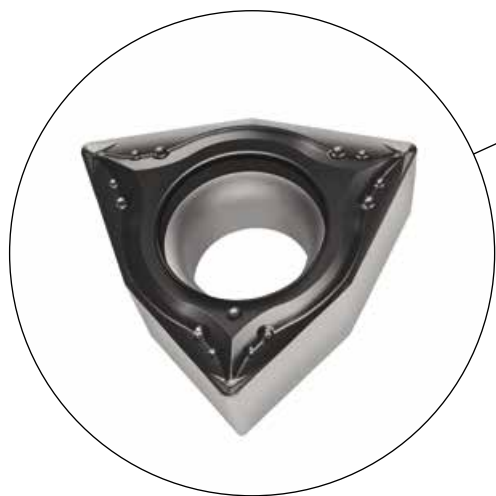
Пластины для растачивания Walter Boring: с MP4 работа станет точнее

ПЛАСТИНЫ

- Форма пластины CCGT, WCGT и SCGT
- Шлифованная по периметру
- Прямолинейная режущая кромка у форм C и S для использования в качестве фасочной пластины в расточных инструментах
- Канавка переменной ширины для обработки с различной глубиной резания
- Задний угол 7°
- Подходят для токарной обработки

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка материалов, дающих сливную стружку
- Превосходное стружколомание даже при изменении размеров
- Если необходимо выдержать точные допуски на диаметр в расточных инструментах
- a_p 0,4–3,5 мм f : 0,08–0,35 мм



Walter Boring^{MEDIUM}, Walter Boring^{MAXI}

Типы: B3220.T. B3220.C.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Увеличение производительности на + 75 % (в отдельных случаях даже выше) благодаря новым твёрдым сплавам Tiger-tec® Silver WPP10S, WPP20S и WPP30S.
- Оптимальное стружколомание даже при обработке таких сложных для обработки материалов, как 18ХГТ, конструкционной стали Сталь 35 или сталей с очень низким содержанием углерода, напр. Сталь 10
- Простая замена пластин благодаря лазерной гравировке и новой системе обозначений прямо на пластине



Walter Toolshop — простое оформление заказов, быстрая доставка

Walter Toolshop стал ещё удобнее: новые функции максимально упрощают выбор продукции.

- Доступны любые стандартные инструменты наших торговых марок Walter, Walter Titec и Walter Prototyp
- Заказ любого из 45 000 инструментов круглосуточно
- Быстрый и лёгкий поиск инструментов через функцию поиска и фильтры
- Проверка доступности и наличия инструментов на складе перед заказом
- Постоянный обзор текущих цен нетто и брутто
- Проверка любых транзакций в истории заказов и счетов
- Отслеживание заказа через сайт транспортного агента
- Повторный заказ по данным из истории заказов и счетов
- Поиск инструмента и заказ артикула с указанием клиентского номера (если заложен в систему Walter)
- Персональная адресная книга для простой обработки прямых поставок
- Интерфейс на 20 языках

www.walter-tools.com



Система обозначений свёрл и развёрток Walter

Пример

D	4	5	80	–	45	–	08.00	A16	–	VC09
1	2	3	4	5	6		7	8		9

1
Серия
D Сверление

2
Серия

3
Вид инструмента
5 Инструмент для снятия фасок

4
Тип инструмента
80 Компактный инструмент для снятия фасок

5
1-й разделительный знак
– Метрические размеры · Дюймы

6
Угол фаски
45° Угол фаски

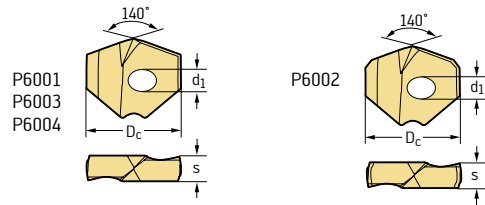
7
Обрабатываемый диаметр/ диаметр хвостовика инструмента для снятия фасок

8
Тип и размер хвостовика
A12 Цилиндрический 12 мм
A16 Цилиндрический 16 мм
A20 Цилиндрический 20 мм
A25 Цилиндрический 25 мм
A13 Цилиндрический 0,500 дюйма
A15 Цилиндрический 0,625 дюйма
A19 Цилиндрический 0,750 дюйма
A26 Цилиндрический 1,000 дюйм

9
Размер пластины/ размер посадочного места
VC09

Пластины P6001, P6002, P6003, P6004

Для свёрл Xtra-tec® Point Drill



Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	Dc мм	Dc Дюймы	d1 мм	s мм	P6001		P6003	P6003	P6002	P6004	P6003
						P		P	M	K	N	S
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WXP 45	WPP45C	WMP 35	WMP 35	WXK 25	WNN 25	WMP 35
P6001	P60...-D16,66R	2	16,66	21/32"	4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D16,70R	2	16,70		4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,00R	2	17,00		4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,07R	2	17,07	43/64"	4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,20R	2	17,20		4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P6002	P60...-D17,45R	2	17,45	11/16"	4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,50R	2	17,50		4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,70R	2	17,70		4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D17,86R*	2	17,86	45/64"	4	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D18,00R	2	18,00		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P6003	P60...-D18,24R	2	18,24	23/32"	4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D18,50R	2	18,50		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D18,65R	2	18,65	47/64IN	4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D18,70R	2	18,70		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D18,80R	2	18,80		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P6004	P60...-D19,00R	2	19,00		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,05R	2	19,05	3/4"	4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,20R	2	19,20		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,25R	2	19,25		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,30R	2	19,30		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,43R	2	19,43	49/64"	4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,50R	2	19,50		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,60R	2	19,60		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,70R	2	19,70		4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D19,84R	2	19,84	25/32"	4	5,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D20,00R	2	20,00		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D20,20R	2	20,20		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D20,24R	2	20,24	51/64"	5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D20,50R	2	20,50		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P60...-D20,62R	2	20,62	13/16"	5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺
P60...-D20,70R	2	20,70		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D21,00R	2	21,00		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D21,41R	2	21,41	27/32"	5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D21,50R	2	21,50		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D21,70R	2	21,70		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D21,83R	2	21,83		5	5,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,00R	2	22,00		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,22R	2	22,22	7/8"	5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,42R	2	22,42		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,47R	2	22,47		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,50R	2	22,50		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,62R	2	22,62		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,70R	2	22,70		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D22,77R	2	22,77		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D23,00R	2	23,00	29/32"	5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D23,39R	2	23,39		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D23,50R	2	23,50		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
P60...-D23,70R	2	23,70		5	6,0	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

* Пример заказа:

P60...-D13,00R доступны в исполнении P6003, из твёрдого сплава WMP 35 (ISO P, ISO M и ISO S)

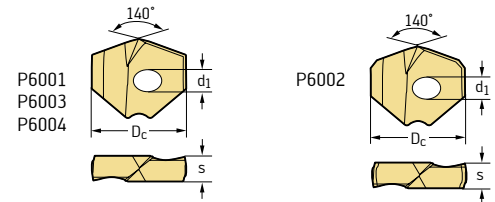
→ P6003-D13,00R WMP 35 или в исполнении P6001, из твёрдого сплава WXP 45 (ISO P)

→ P6001-D13,00R WXP 45



Пластины P6001, P6002, P6003, P6004

Для свёрл Xtra-tec® Point Drill



Пластины

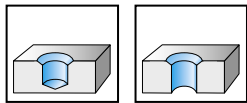
Обозначение	Кол-во режущих кромок	Dc мм	Dc Дюймы	d1 мм	s мм	P6001		P6003	P6003	P6002	P6004	P6003	
						P HC		P HC	M HC	K HC	N HC	S HC	
						WXP 45	WPP45C	WMP 35	WMP 35	WXK 25	WNN 25	WMP 35	
P6001 													
	P60...-D23,80R	2	23,80	15/16"	5	6,0							
	P60...-D24,00R	2	24,00		5	6,5							
	P60...-D24,21R	2	24,21		5	6,5							
	P60...-D24,50R	2	24,50		5	6,5							
P6002 													
	P60...-D24,59R	2	24,59	31/32"	5	6,5							
	P60...-D24,70R	2	24,70		5	6,5							
	P60...-D25,00R	2	25,00		5	6,5							
	P60...-D25,25R	2	25,25		5	6,5							
P6003 													
	P60...-D25,40R	2	25,40	1"	5	6,5							
	P60...-D25,50R	2	25,50		5	6,5							
	P60...-D25,65R	2	25,65		5	6,5							
	P60...-D25,70R	2	25,70		5	6,5							
P6004 													
	P60...-D25,80R	2	25,80		5	6,5							
	P60...-D26,00R	2	26,00		6	7,1							
	P60...-D26,25R	2	26,25		6	7,1							
	P60...-D26,50R	2	26,50		6	7,1							

* Пример заказа:

P60...-D13,00R: доступны в исполнении P6003, из твёрдого сплава WMP 35 (ISO P, ISO M и ISO S) → P6003-D13,00R WMP 35
или в исполнении P6001, из твёрдого сплава WXP 45 (ISO P) → P6001-D13,00R WXP 45

новый инструмент

Инструмент для снятия фасок D4580

Xtra-tec®


Инструмент	Метрич. размеры								kg	Кол-во пластин	Тип пластин
	Обозначение	D _c мин мм	D _c макс мм	d ₁₁ мм	d ₁ мм	d ₄ мм	l ₄ мм	l ₅ мм			
★ D4580-45-06.00A12-VC09		4,0	6,0	6,0	12,0	21,0	25,0	41,0	0,03	2	VC..09..
★ D4580-45-08.00A16-VC09		6,1	8,0	8,0	16,0	25,0	25,0	44,5	0,04	2	VC..09..
★ D4580-45-10.00A16-VC09		8,1	10,0	10,0	16,0	25,0	25,0	44,5	0,05	2	VC..09..
★ D4580-45-12.00A20-VC09		10,1	12,0	12,0	20,0	28,0	25,0	46,5	0,06	2	VC..09..
★ D4580-45-14.00A20-VC09		12,1	14,0	14,0	20,0	30,0	25,0	46,5	0,07	2	VC..09..
★ D4580-45-16.00A25-VC09		14,1	16,0	16,0	25,0	32,0	34,0	53,0	0,08	2	VC..09..

Инструмент	Дюйм. размеры								lbs	Кол-во пластин	Тип пластин
	Обозначение	D _c мин дюйм	D _c макс дюйм	d ₁₁ дюймы	d ₁ дюймы	d ₄ дюймы	l ₄ дюймы	l ₅ дюймы			
★ D4580.45-06.00A13-VC09		0,157	0,236	0,236	0,500	0,827	0,984	1,614	0,07	2	VC..09..
★ D4580.45-08.00A15-VC09		0,240	0,315	0,315	0,625	0,984	0,984	1,752	0,09	2	VC..09..
★ D4580.45-10.00A15-VC09		0,319	0,394	0,394	0,625	0,984	0,984	1,752	0,11	2	VC..09..
★ D4580.45-12.00A19-VC09		0,398	0,472	0,472	0,750	1,102	0,984	1,831	0,13	2	VC..09..
★ D4580.45-14.00A19-VC09		0,476	0,551	0,551	0,750	1,181	0,984	1,831	0,15	2	VC..09..
★ D4580.45-16.00A26-VC09		0,555	0,630	0,630	1,000	1,260	1,339	2,087	0,18	2	VC..09..

Сверло не входит в комплект поставки, информация для заказа на стр. В-2 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

*Техническая информация, стр. 134.

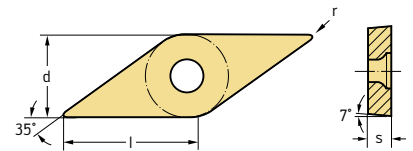
Сборочные детали

		Тип пластин	VC.X09..
	Резцовая вставка		FK390
	Винт пластины		FS 2111 (Torx 7IP)
	Регулировочный винт		FS2029

Комплектующие

		Тип пластин	VC.X09..
	Ключ (Torx)		FS 1490 (Torx 7IP)
	Ключ		ISO 2936-1,5 (SW 1,5)

Пластины с задними углами VCGX

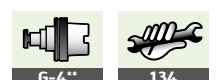


Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l мм	s мм	r мм	d мм	P			M	K		S	WXP30
						HC	HC	HC	HC	HC	HC		
VCGX0902ACFR	2	9,0	2,5	0,2	5,556								

HC = твёрдый сплав с покрытием

* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012
 ** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014



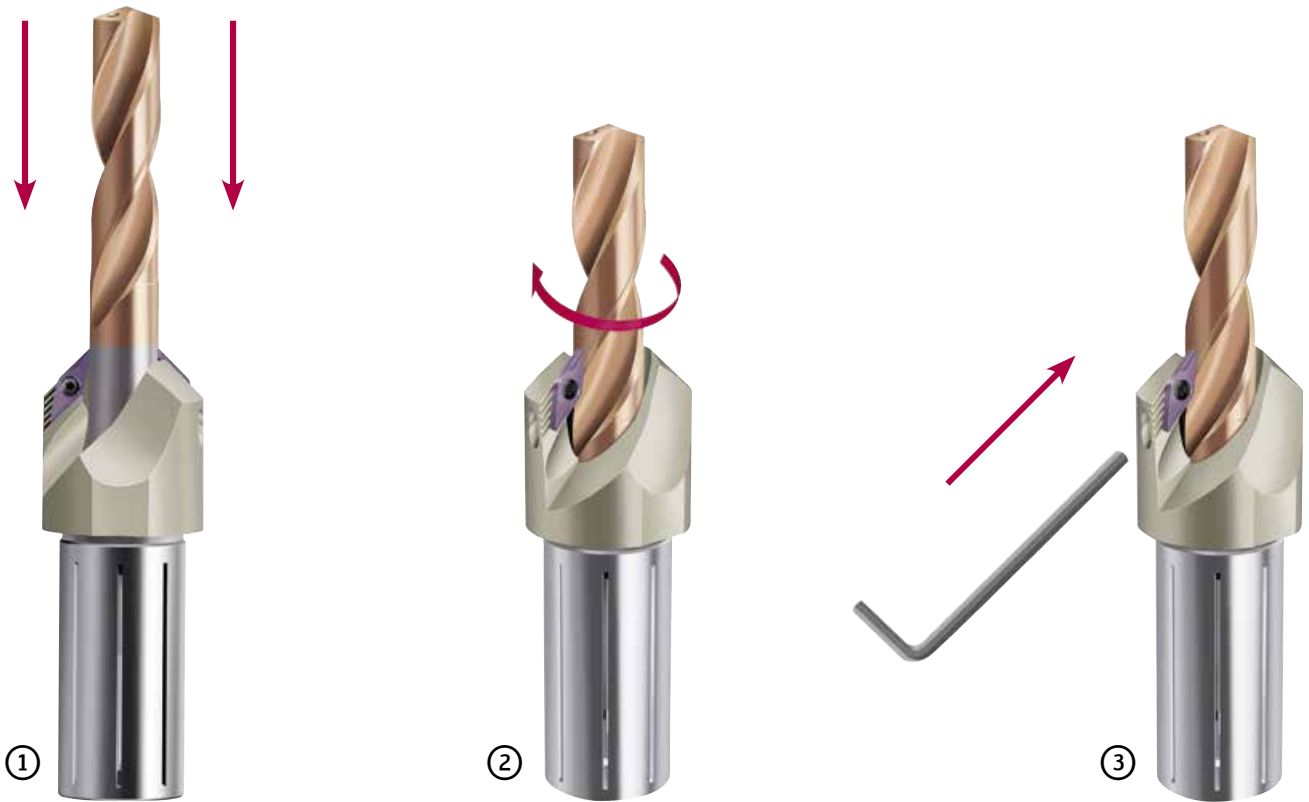
Инструмент для снятия фасок D4580

Xtra-tec®

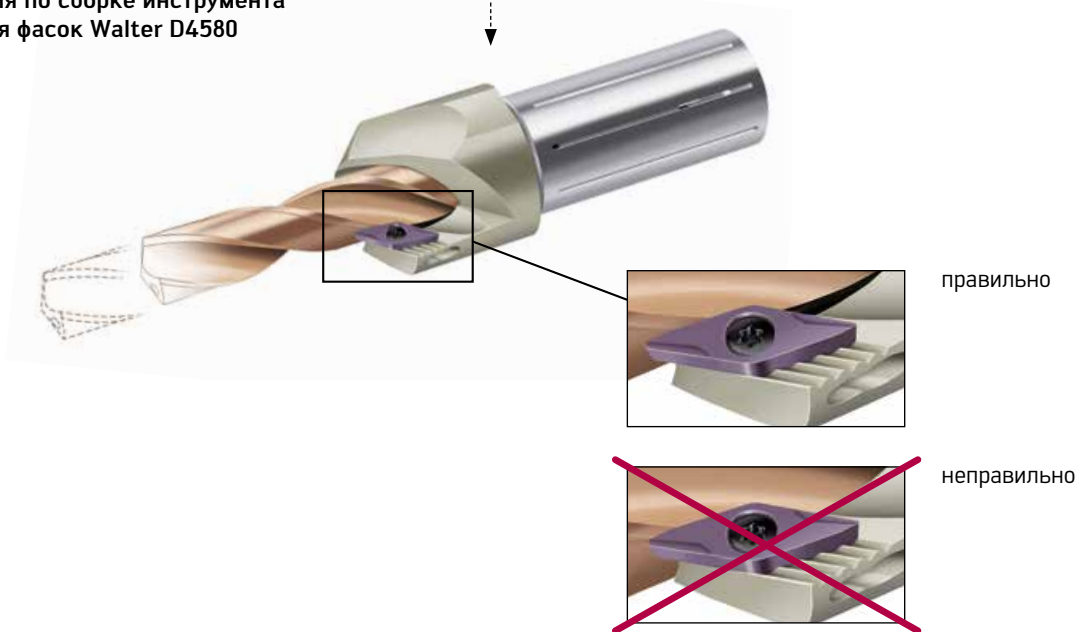
Инструмент	L _c [мин–макс] метрические размеры			
	D _c мм	DIN 6537 K 3 x D _c мм	DIN 6537 L 5 x D _c мм	8 x D _c мм
	4,00 - 4,75	4,0 - 16,0	4,0 - 24,0	8,0 - 35,0
	4,75 - 6,00	5,0 - 16,0	5,0 - 32,0	20,0 - 47,0
	6,00 - 7,00	6,0 - 24,0	13,0 - 39,0	28,0 - 54,0
	7,00 - 8,00	7,0 - 27,0	13,0 - 39,0	38,0 - 64,0
	8,00 - 10,00	8,0 - 35,0	21,0 - 49,0	57,0 - 80,0
	10,00 - 12,00	14,0 - 40,0	30,0 - 56,0	75,0 - 96,0
	12,00 - 14,00	19,0 - 43,0	36,0 - 60,0	94,0 - 119,0
	14,00 - 16,00	14,0 - 45,0	30,0 - 63,0	101,0 - 136,0

Инструмент	L _c [мин–макс] дюймовые размеры			
	D _c дюймы	DIN 6537 K 3 x D _c дюймы	DIN 6537 L 5 x D _c дюймы	8 x D _c дюймы
	0,157 - 0,187	0,157 - 0,630	0,157 - 0,945	0,315 - 1,378
	0,187 - 0,236	0,197 - 0,630	0,197 - 1,260	0,787 - 1,850
	0,236 - 0,276	0,236 - 0,945	0,512 - 1,535	1,102 - 2,126
	0,276 - 0,315	0,276 - 1,063	0,512 - 1,535	1,496 - 2,520
	0,315 - 0,394	0,315 - 1,378	0,827 - 1,929	2,244 - 3,150
	0,394 - 0,472	0,551 - 1,575	1,181 - 2,205	2,953 - 3,780
	0,472 - 0,551	0,748 - 1,693	1,417 - 2,362	3,701 - 4,685
	0,551 - 0,630	0,551 - 1,772	1,181 - 2,480	3,976 - 5,354

Инструкция по сборке инструмента для снятия фасок Walter D4580

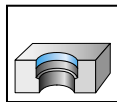


Инструкция по сборке инструмента
для снятия фасок Walter D4580

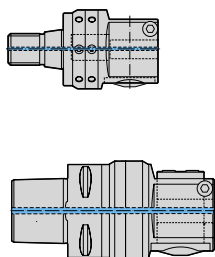
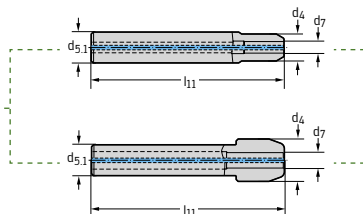


Чистовые расточные оправки В3230 дюйм.

Walter Precision^{MINI}



- Ø 0,078–0,374" (2,0–9,5 мм)
- κ = 93°
- Z = 1

Базовые держатели

Переходники

Инструмент

 дюймы
Обозначение

 d_1
мм

 D_c
дюймы (мм)

Обозначение

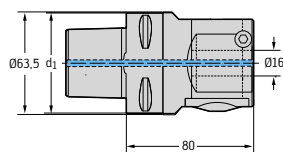
 d_7
мм

 d_4
мм

 $d_{5.1}$
мм

 l_{11}
мм

Walter Capto™


 ★ В3230G.УС6.02-45.Z1
Стандартное исполнение


C6

 0,078–0,137
(2,0–3,5)

EB101

4

12

16

100

 0,118–0,236
(3,0–6,0)

EB102

5

13

16

100

 0,228–0,295
(5,8–7,5)

EB103

6

14

16

100

 Комплектующие представлены на стр. G 28 + G 105 в Общем каталоге Walter 2012.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

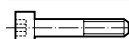
Сборочные детали
 $d_1 = T45$
 $d_1 = C6$

Обозначение

Момент затяжки

Обозначение

Момент затяжки



Винт

FS 1084 (SW 4)

4,0 Нм

FS 1085 (SW 5)

10 Нм



Винт переходника

FS 2039 (SW 4)

7,0 Нм

FS 1112 (SW 5)

14 Нм



Винт резцовой вставки

FS 1110 (SW 2)

1,9 Нм

FS 1110 (SW 2)

1,9 Нм


 Винт пластины
при $D_c = 5,8–9,5$ мм

FS 2245 (Torx 6IP)

0,6 Нм

FS 2245 (Torx 6IP)

0,6 Нм



Винт балансировочных колец

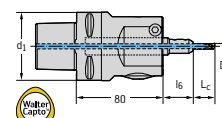
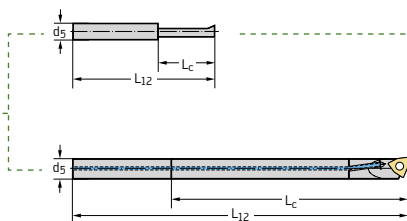
FS 2037 (SW 2)

FS 2038 (SW 2)



Резцовые вставки

Инструмент в сборе



Обозначение	d ₅ мм	L ₁₂ мм	Тип	L _c мин мм	L _c макс мм	l ₆ мм	kg	Инструмент в сборе Обозначение
EB301 WK10*	4	30	—	9	—	28-60	1,8	★ B3230.UC6.02-03.Z1.WK10
EB302 WK10*	4	35	—	14	—	28-60	1,8	★ B3230.UC6.03-06.Z1.WK10
EB303.WC02.CS	5	85	WC...0201...	20	60	28-60	1,8	★ B3230.UC6.06-07.Z1.WC02
EB304.WC02.CS	6	95	WC...0201...	20	65	28-60	1,8	★ B3230.UC6.07-09.Z1.WC02

* Расточная державка из твёрдого сплава EB...CS = твёрдосплавный хвостовик
Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

Комплектующие

	Отвёртка для винта	FS 2086 (Torx 6IP)
	Ключ DIN 911	SW 2 / SW 4 / SW 5
	Цельная расточная державка	D _c 5,8-9,5 см. на стр. С-58 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014

Рукоятка динамометрической отвёртки со сменными вставками на стр. Н-2 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

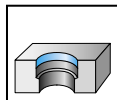
* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012
** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014



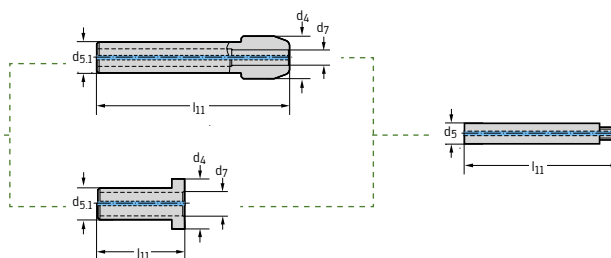
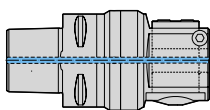
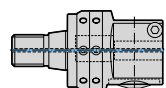
★ новый инструмент

Чистовые расточные оправки B3230 дюйм.

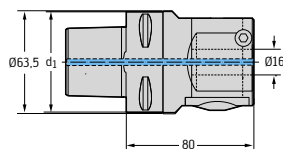
Walter Precision^{MINI}



- Ø 0,346–0,787" (8,8–20 мм)
- κ = 93°
- Z = 1

Базовые держатели
Переходники

Инструмент
**дюймы
Обозначение**
**d₁
мм**
**D_c
дюймы (мм)**
Обозначение
**d₇
мм**
**d₄
мм**
**d_{5.1}
мм**
**l₁₁
мм**
Обозначение

Walter Capto™


 ★ B3230G.UC6.02-45.Z1
Стандартное исполнение


C6

 0,346–0,492
(8,8–12,5)

EB104

8

22

16

100

EB106

EB107.CS

 0,464–0,570
(11,8–14,5)

EB105

10

24

16

100

EB108

EB109.CS

 0,543–0,649
(13,8–16,5)

EB506

12

17

16

36

EB508

EB509.CS

 0,622–0,787
(15,8–20,0)

EB507

14

17

16

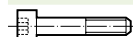
36

EB510

EB511.CS

EB...CS = твёрдосплавный хвостовик

Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

Сборочные детали
d₁ = T45
d₁ = C6
Обозначение
Момент затяжки
Обозначение
Момент затяжки


Винт

FS 1084 (SW 4)

4,0 Нм

FS 1085 (SW 5)

10 Нм



Винт переходника

FS 2039 (SW 4)

7,0 Нм

FS 1112 (SW 5)

14 Нм



Винт удлинителя

FS 1110 (SW 2)

1,9 Нм

FS 1111 (SW 3)

5,5 Нм



Винт пластины

FS 2084 (Torx 7IP)

0,9 Нм

FS 2084 (Torx 7IP)

0,9 Нм



Винт балансировочных колец

FS 2037 (SW 2)

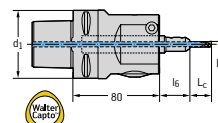
FS 2038 (SW 2)

★ новый инструмент



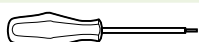
Резцовые вставки

Инструмент в сборе



d5 мм	l11 мм	Обозначение	l12 мм	Тип	Lc мин мм	Lc макс мм	l6 мм	kg	Инструмент в сборе Обозначение
8	47	EB305.WC03	18	WC . . 0302 . .	20	35	34-60	1,9	★ B3230.UC6.09-12.Z1.WC03.S
8	87				20	73	34-60	1,9	★ B3230.UC6.09-12.Z1.WC03.L
10	52	EB306.WC03	23	WC . . 0302 . .	25	45	34-60	1,9	★ B3230.UC6.12-14.Z1.WC03.S
10	77				25	70	34-60	1,9	★ B3230.UC6.12-14.Z1.WC03.L
12	77	EB307 . WC03	23	WC . . 0302 . .	34	60	2	1,9	★ B3230.UC6.14-16.Z1.WC03.S
12	97				54	80	2	1,9	★ B3230.UC6.14-16.Z1.WC03.L
14	87	EB512 . WC03	23	WC . . 0302 . .	44	70	2	1,9	★ B3230.UC6.16-20.Z1.WC03.S
14	117				74	100	2	1,9	★ B3230.UC6.16-20.Z1.WC03.L

Комплектующие



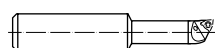
Отвёртка для винта

FS 2088 (Torx 7IP)



Ключ DIN 911

SW 2 / SW 4 / SW 5



Цельная расточная державка

Dc 8,8–15,8 см. на стр. С-58 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014

Рукоятка динамометрической отвёртки со сменными вставками на стр. Н-2 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012

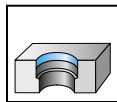
** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014



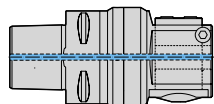
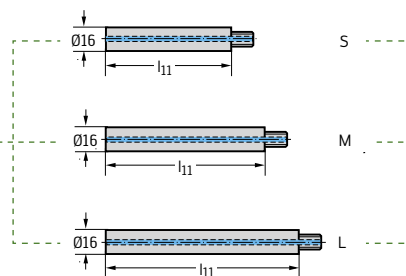
★ новый инструмент

Чистовые расточные оправки B3230 дюйм.

Walter Precision^{MINI}



- Ø 0,700–1,791" (17,8–45,5 мм)
- κ = 93°
- Z = 1

Базовый держатель

Удлинитель

Инструмент

 дюймы
Обозначение

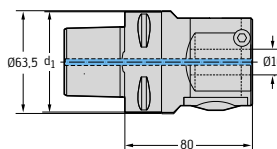
 d₁
мм

 D_c
дюймы (мм)

Обозначение

 l₁₁
мм

Walter Capto™


 ★ B3230G.UC6.02-45.Z1
Стандартное исполнение


C6

Обозначение	l ₁₁ мм	
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)
EB110 EB111.CS EB112.CS	88	(S)
	108	(M)
	168	(L)

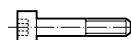
EB...CS = твёрдосплавный хвостовик

Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

Сборочные детали

Обозначение

Момент затяжки



Винт

FS 1085 (SW 5)

10 Нм



Винт удлинителя

FS 1112 (SW 5)

14 Нм



Винт пластины

FS 1454 (Torx 8IP)

1,2 Нм



Винт балансировочных колец

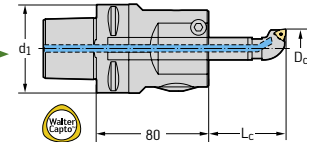
FS 2038 (SW 2)

★ новый инструмент



Резцовые вставки

Инструмент в сборе



Обозначение	l ₁₂ мм	Тип	L _c мин мм	L _c макс мм	kg	Инструмент в сборе Обозначение
EB308.WC04	27	WC...0402...	55	80	1,8	★ B3230.UC6.18-22.Z1.WC04.S
			75	100	2,0	★ B3230.UC6.18-22.Z1.WC04.M
			135	160	2,2	★ B3230.UC6.18-22.Z1.WC04.L
EB309.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.22-25.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.22-25.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.22-25.Z1.WC04.L
EB310.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.25-28.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.25-28.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.25-28.Z1.WC04.L
EB311.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.28-32.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.28-32.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.28-32.Z1.WC04.L
EB312.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.32-36.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.32-36.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.32-36.Z1.WC04.L
EB313.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.36-40.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.36-40.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.36-40.Z1.WC04.L
EB314.WC04	27	WC...0402...	55	80	2,3	★ B3230.UC6.40-45.Z1.WC04.S
			75	100	2,5	★ B3230.UC6.40-45.Z1.WC04.M
			135	160	2,7	★ B3230.UC6.40-45.Z1.WC04.L

Комплектующие представлены на стр. G 105 в Общем каталоге Walter 2012.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Комплектующие

	Отвёртка	FS 1483 (Torx 8IP)
	Ключ DIN 911	SW 5

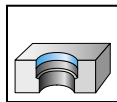
Рукоятка динамометрической отвёртки со сменными вставками на стр. H-2 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012
** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014


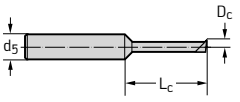
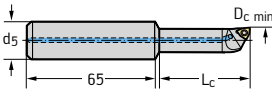
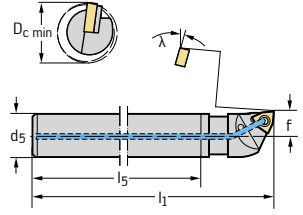
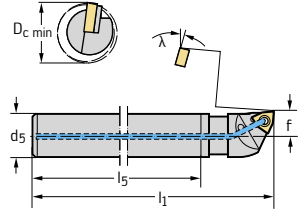
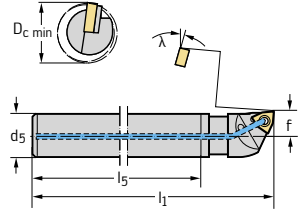


★ новый инструмент

Расточная державка EB . . . Для метрических и дюймовых размеров

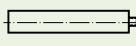


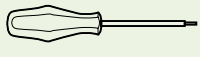


- κ = 93°

Инструмент		Обозначение	D _c мин мм	d ₅ мм	f мм	l ₁ мм	l ₅ мм	L _c мм	λ	 Тип	
Цельный 	EB301 WK10	2,0	4	1,0	30	21				VHM WK 10	
	EB302 WK10	3,0	4	1,5	35	21					
Цельный 	EB513	5,8	16					17		WC . . 0201 . .	
	EB514.CS	5,8	16					30			
	EB515	7,3	16					21			
	С резцовыми вставками 	EB516.CS	7,3	16					36		WC . . 0302 . .
		EB517	8,8	16					28		
		EB518.CS	8,8	16					47		
		EB519	11,8	16					35		
		EB520.CS	11,8	16					60		
		EB521	13,8	16					42		
		EB522.CS	13,8	16					72		
С резцовыми вставками 	EB303.WC02.CS	5,8	5	2,9	85	70				WC . . 0201 . .	
	EB304.WC02.CS	7,3	6	3,65	95	75					
	С резцовыми вставками 	EB353.WC03	8,8	8	4,5	65	47		-10°		WC . . 0302 . .
		EB354.WC03.CS	8,8	8	4,5	105	87		-10°		
		EB355.WC03	11,8	10	6,0	75	52		-7°		
		EB356.WC03.CS	11,8	10	6,0	120	97		-7°		
		EB357.WC03	13,8	10	6,9	75	52		-5°		
		EB358.WC03.CS	13,8	10	6,9	120	97		-5°		
		EB359.WC04	17,8	16	8,9	115	88		-3°		
		EB360.WC04.CS	17,8	16	8,9	135	108		-3°		
		EB361.WC04.CS	17,8	16	8,9	195	168		-3°		
		EB362.WC04	21,8	16	10,9	115	88		-2,5°		
		EB363.WC04.CS	21,8	16	10,9	135	108		-2,5°		
		EB364.WC04.CS	21,8	16	10,9	195	168		-2,5°		
		EB365.WC04	24,8	16	12,4	115	88		0°		
		EB366.WC04.CS	24,8	16	12,4	135	108		0°		
		EB367.WC04.CS	24,8	16	12,4	195	168		0°		
		EB368.WC04	27,8	16	13,9	115	88		0°		
		EB369.WC04.CS	27,8	16	13,9	135	108		0°		
		EB370.WC04.CS	27,8	16	13,9	195	168		0°		
		EB371.WC04	31,8	16	15,9	115	88		0°		
	EB372.WC04.CS	31,8	16	15,9	135	108		0°			
	EB373.WC04.CS	31,8	16	15,9	195	168		0°			
	EB374.WC04	35,8	16	17,9	115	88		0°			
	EB375.WC04.CS	35,8	16	17,9	135	108		0°			
	EB376.WC04.CS	35,8	16	17,9	195	168		0°			
	EB377.WC04	39,8	16	19,9	115	88		0°			
	EB378.WC04.CS	39,8	16	19,9	135	108		0°			
EB379.WC04.CS	39,8	16	19,9	195	168		0°				

Сборочные детали входят в комплект поставки.



Сборочные детали				
 Державка	 Резцовые вставки	 Винт пластины	Момент затяжки	 Комплектующие Отвертка
		FS 2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм	FS 2086 (Torx 6IP)
		FS 2084 (Torx 7IP)	0,9 Нм	FS 2088 (Torx 7IP)
—	EB303.WC02.CS	FS 2245 (Torx 6IP)	0,6 Нм	FS 2086 (Torx 6IP)
—	EB304.WC02.CS			
EB106	EB305.WC03	FS 2084 (Torx 7IP)	0,9 Нм	FS 2088 (Torx 7IP)
EB107.CS	EB305.WC03			
EB108	EB306.WC03			
EB109.CS	EB306.WC03			
EB108	EB307.WC03			
EB109.CS	EB307.WC03			
EB110	EB308.WC04	FS 1454 (Torx 8IP)	1,2 Нм	FS 1483 (Torx 8IP)
EB111.CS	EB308.WC04			
EB112.CS	EB308.WC04			
EB110	EB309.WC04			
EB111.CS	EB309.WC04			
EB112.CS	EB309.WC04			
EB110	EB310.WC04			
EB111.CS	EB310.WC04			
EB112.CS	EB310.WC04			
EB110	EB311.WC04			
EB111.CS	EB311.WC04			
EB112.CS	EB311.WC04			
EB110	EB312.WC04			
EB111.CS	EB312.WC04			
EB112.CS	EB312.WC04			
EB110	EB313.WC04			
EB111.CS	EB313.WC04			
EB112.CS	EB313.WC04			
EB110	EB314.WC04			
EB111.CS	EB314.WC04			
EB112.CS	EB314.WC04			

EB...CS = твёрдосплавный хвостовик

Преимущества: высокая жёсткость, отсутствие отжима, компенсация вибрации

* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012

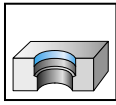
** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014



★ новый инструмент

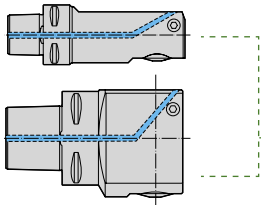
Чистовые расточные оправки B3230 дюйм.

Walter Precision^{MEDIUM}



- Ø 0,787–7,992" (20–203 мм)
- κ = 95° / κ = 93°
- Z = 1
- возможно обратное растачивание

Базовые держатели



Резцовая вставка с пластиной формы W



κ = 95°



κ = 93°

Инструмент

Инструмент	Обозначение	d ₁ мм	D _c дюймы		рез- цовый вставки №	Обозначение	Тип	Обозначение		Тип
Walter Capto™	★ B3230G.UC3.20–38.Z1	C3	0,787–1,043	1	EB321.CP05	CP . . 0502 . .	EB341.WC03	WC . . 0302 . .		
			(1,102) ¹ 1,024–1,280*	2	EB523.CP05				EB536.WC03	
			1,260–1,516*	3	EB524.CP05		EB537.WC03			
	★ B3230G.UC3.26–47.Z1	C3	1,024–1,319	1	EB323.CP05	CP . . 0502 . .	EB343.WC03	WC . . 0302 . .		
			(1,339) ¹ 1,299–1,594*	2	EB525.CP05				EB538.WC03	
			1,575–1,870*	3	EB526.CP05		EB539.WC03			
	★ B3230G.UC3.33–57.Z1	C3	1,299–1,634	1	EB325.CP05	CP . . 0502 . .	EB345.WC03	WC . . 0302 . .		
			1,614–1,949*	2	EB527.CP05				EB540.WC03	
			1,929–2,264*	3	EB528.CP05				EB541.WC03	
	★ B3230G.UC4.41–83.Z1	C4	1,614–2,185	1	EB327.CC06	CC . . 0602 . .	EB347.WC04	WC . . 0402 . .		
			2,165–2,736*	2	EB532.CC06				EB545.WC04	
			2,716–3,287*	3	EB533.CC06				EB546.WC04	
	★ B3230G.UC5.55–100.Z1	C5	2,165–2,776	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.WC05	WC . . 0503 . .		
			2,756–3,366*	2	EB534.CC06				EB547.WC05	
			3,346–4,153*	3	EB535.CC06				EB548.WC05	
	★ B3230G.UC6.070–120.Z1	C6	2,756–3,563	1	EB329.CC06	CC . . 0602 . .	EB349.WC05	WC . . 0503 . .		
			3,346–4,153*	2	EB534.CC06				EB547.WC05	
			4,133–120,5*	3	EB535.CC06				EB548.WC05	
	★ B3230G.UC6.090–166.Z1	C6	3,543–4,567*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.WC05	WC . . 0503 . .		
			4,528–5,551*	2	EB530.CC06				EB543.WC05	
			5,512–6,535*	3	EB531.CC06				EB544.WC05	
	★ B3230G.UC8.090–166.Z1	C8	3,543–4,567*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.WC05	WC . . 0503 . .		
			4,527–5,551*	2	EB530.CC06				EB543.WC05	
			5,512–6,535*	3	EB531.CC06				EB544.WC05	
	★ B3230G.UC6.110–203.Z1	C6	4,330–6,023*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.WC05	WC . . 0503 . .		
			5,315–7,008*	2	EB530.CC06				EB543.WC05	
			6,299–7,992*	3	EB531.CC06				EB544.WC05	
	★ B3230G.UC8.110–203.Z1	C8	4,330–6,023*	1	EB529.CC06	CC . . 0602 . .	EB542.WC05	WC . . 0503 . .		
			5,315–7,008*	2	EB530.CC06				EB543.WC05	
			6,299–7,992*	3	EB531.CC06				EB544.WC05	

¹ D_{мин} для обратного растачивания

* Возможно обратное растачивание.

Комплектующие представлены на стр. G 28 в Общем каталоге Walter 2012.

Сборочные детали входят в комплект поставки.

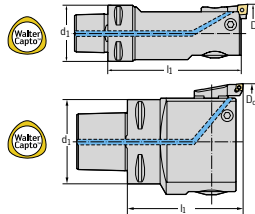
Сборочные детали

		для D _c мин–макс [мм]						
		C3	C4	C5	C6	C6 / C8		
		20–38,5	26–47,5	33–57,5	41–83,5	55–100,5	70–120,5	90–203
	Винт	FS 2251 (Torx 9IP)	FS 1082 (SW 3)	FS 1082 (SW 2,5)	FS 1083 (SW 3)	FS 1085 (SW 5)	FS 1086 (SW 6)	FS 1087 (SW 6)
	Момент затяжки		2,5 Нм	2,0 Нм	2,5 Нм	10,0 Нм	25,0 Нм	25,0 Нм
	Винт резцовой вставки	FS 1457 (Torx 9IP)	FS 2080 (Torx 15IP)	FS 1495 (Torx 20IP)	FS 1091 (SW 3)	FS 1092 (SW 5)	FS 1092 (SW 5)	FS 2150 (Torx 30IP)
	Момент затяжки	1,5 Нм	2,5 Нм	5,0 Нм	2,5 Нм	12,0 Нм	12,0 Нм	10,0 Нм
	Винт пластины	для CP . . 05/WC . . 03 = FS 2084 (Torx 7IP)			для CC . . 06/WC . . 04 = FS 1454 (Torx 8IP) для WC . . 05 = FS 1457 (Torx 9IP)			
	Момент затяжки	0,8 Нм			FS 1454 = 0,8 Нм/FS 1457 = 1,5 Нм			

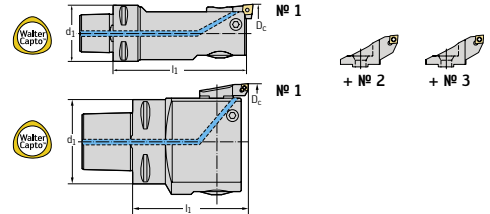
★ новый инструмент



Инструмент в сборе



Набор Precision Set



d ₁ мм	l ₁ мм	kg	Инструмент в сборе Обозначение для пластин формы С	Инструмент в сборе Обозначение для пластин формы W	Набор Precision Set Обозначение для пластин формы С	Набор Precision Set Обозначение для пластин формы W
32	80	0,23	★ B3230.UC3.020-026.Z1.CP05	★ B3230.UC3.020-026.Z1.WC03	★ B3230.UC3.020-038.Z1.CP05	★ B3230.UC3.020-038.Z1.WC03
		0,23	★ B3230.UC3.026-032.Z1.CP05	★ B3230.UC3.026-032.Z1.WC03		
		0,24	★ B3230.UC3.032-038.Z1.CP05	★ B3230.UC3.032-038.Z1.WC03		
32	80	0,29	★ B3230.UC3.026-033.Z1.CP05	★ B3230.UC3.026-033.Z1.WC03	★ B3230.UC3.026-047.Z1.CP05	★ B3230.UC3.026-047.Z1.WC03
		0,30	★ B3230.UC3.033-040.Z1.CP05	★ B3230.UC3.033-040.Z1.WC03		
		0,30	★ B3230.UC3.040-047.Z1.CP05	★ B3230.UC3.040-047.Z1.WC03		
32	80	0,42	★ B3230.UC3.033-041.Z1.CP05	★ B3230.UC3.033-041.Z1.WC03	★ B3230.UC3.033-057.Z1.CP05	★ B3230.UC3.033-057.Z1.WC03
		0,42	★ B3230.UC3.041-049.Z1.CP05	★ B3230.UC3.041-049.Z1.WC03		
		0,42	★ B3230.UC3.049-057.Z1.CP05	★ B3230.UC3.049-057.Z1.WC03		
40	80	0,7	★ B3230.UC4.041-055.Z1.CC06	★ B3230.UC4.041-055.Z1.WC04	★ B3230.UC4.041-083.Z1.CC06	★ B3230.UC4.041-083.Z1.WC04
		0,7	★ B3230.UC4.055-069.Z1.CC06	★ B3230.UC4.055-069.Z1.WC04		
		0,7	★ B3230.UC4.069-083.Z1.CC06	★ B3230.UC4.069-083.Z1.WC04		
50	100	1,4	★ B3230.UC5.055-070.Z1.CC06	★ B3230.UC5.055-070.Z1.WC05	★ B3230.UC5.055-100.Z1.CC06	★ B3230.UC5.055-100.Z1.WC05
		1,4	★ B3230.UC5.070-085.Z1.CC06	★ B3230.UC5.070-085.Z1.WC05		
		1,4	★ B3230.UC5.085-100.Z1.CC06	★ B3230.UC5.085-100.Z1.WC05		
63	100	2,1	★ B3230.UC6.070-090.Z1.CC06	★ B3230.UC6.070-090.Z1.WC05	★ B3230.UC6.070-120.Z1.CC06	★ B3230.UC6.070-120.Z1.WC05
		2,2	★ B3230.UC6.085-105.Z1.CC06	★ B3230.UC6.085-105.Z1.WC05		
		2,1	★ B3230.UC6.100-120.Z1.CC06	★ B3230.UC6.100-120.Z1.WC05		
63	110	3,2	★ B3230.UC6.090-116.Z1.CC06	★ B3230.UC6.090-116.Z1.WC05	★ B3230.UC6.090-166.Z1.CC06	★ B3230.UC6.090-166.Z1.WC05
		3,2	★ B3230.UC6.115-141.Z1.CC06	★ B3230.UC6.115-141.Z1.WC05		
		3,2	★ B3230.UC6.140-166.Z1.CC06	★ B3230.UC6.140-166.Z1.WC05		
80	110	4,0	★ B3230.UC8.090-116.Z1.CC06	★ B3230.UC8.090-116.Z1.WC05	★ B3230.UC8.090-166.Z1.CC06	★ B3230.UC8.090-166.Z1.WC05
		4,0	★ B3230.UC8.115-141.Z1.CC06	★ B3230.UC8.115-141.Z1.WC05		
		4,0	★ B3230.UC8.140-166.Z1.CC06	★ B3230.UC8.140-166.Z1.WC05		
63	110	4,1	★ B3230.UC6.110-153.Z1.CC06	★ B3230.UC6.110-153.Z1.WC05	★ B3230.UC6.110-203.Z1.CC06	★ B3230.UC6.110-203.Z1.WC05
		4,1	★ B3230.UC6.135-178.Z1.CC06	★ B3230.UC6.135-178.Z1.WC05		
		4,1	★ B3230.UC6.160-203.Z1.CC06	★ B3230.UC6.160-203.Z1.WC05		
63	110	4,8	★ B3230.UC8.110-153.Z1.CC06	★ B3230.UC8.110-153.Z1.WC05	★ B3230.UC8.110-203.Z1.CC06	★ B3230.UC8.110-203.Z1.WC05
		4,8	★ B3230.UC8.135-178.Z1.CC06	★ B3230.UC8.135-178.Z1.WC05		
		4,8	★ B3230.UC8.160-203.Z1.CC06	★ B3230.UC8.160-203.Z1.WC05		

Комплектующие	C3 C4 C5 C6 C6 / C8							
	для D _c мин-макс [мм]							
	20-38,5	26-47,5	33-57,5	41-83,5	55-100,5	70-120,5	90-203	
	Отвёртка для винта	FS 2088 (Torx 7IP)		для CC...06/WC...04 = FS 1483 (Torx 8IP) для WC...05 = FS 1484 (Torx 9IP)				
	Отвёртка для зажимного винта	FS 1484 (Torx 9IP)						
	Ключ DIN 911 для винта		SW 2,5	SW 3	SW 4	SW 5	SW 6	SW 6
	Ключ для закрепления резцовой вставки	FS 1484 (Torx 9IP)	FS 1485 (Torx 15IP)	FS 1486 (Torx 20IP)				FS 2108 (Torx 30IP)
	Ключ DIN 911 для закрепления резцовой вставки				SW 3	SW 5	SW 5	

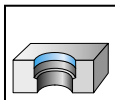
* указанные страницы относятся к Общему каталогу Walter 2012
 ** указанные страницы относятся к Дополнительному каталогу Walter 2013/2014



★ новый инструмент

Конструктивно сбалансированные чистовые расточные оправки B4031.C

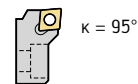
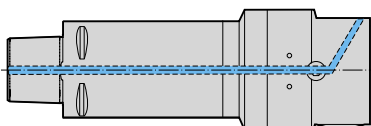
Walter Precision^{MEDIUM}



- Ø 90–153 мм
- κ = 95° / κ = 93°
- Z = 1

Базовый держатель

Резцовая вставка с пластиной формы C



Инструмент

 Базовый держатель
Обозначение

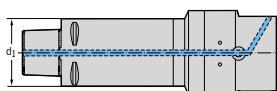
 d_1
мм

 D_c
мм

Обозначение



Тип



★ B4031G.C6.090–110.Z1.AL*

C6

90–110

EB327.CC06

CC...0602...



★ B4031G.C6.110–153.Z1.AL*

C6

110–153

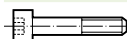
* в облегчённом исполнении из алюминия
Комплектующие представлены на стр. 6 105 в Общем каталоге Walter 2012.
Сборочные детали входят в комплект поставки.

Сборочные детали

 D_c мин–макс [мм]

90–110

110–153



Зажимной винт

 FS 2035
(SW 6)

 FS 2036
(SW 6)

Момент затяжки

15 Нм

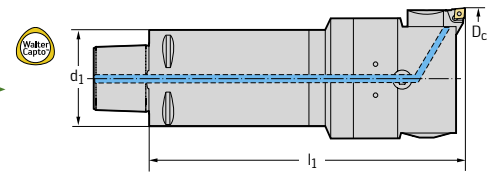
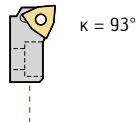
15 Нм

★ новый инструмент



Резцовая вставка с пластиной формы W

Инструмент в сборе



Обозначение	Тип	d ₁ мм	l ₁ мм	kg	Инструмент в сборе Обозначение для пластин формы С	Инструмент в сборе Обозначение для пластин формы W
EB347.WC04	CC...0402...	60	230	3,4	★ B4031.C6.090-110Z1.CC06	★ B4031.C6.090-110.Z1.WC04
		60	230	3,8	★ B4031.C6.110-153Z1.CC06	★ B4031.C6.110-153.Z1.WC04

Комплектующие

для D_c мин-макс [мм]

		70-90	90-153
	Отвёртка для винта	FS 1483 (Torx 8IP)	
	Ключ DIN 911 для винта	SW 5	SW 6

Рукоятка динамометрической отвёртки со сменными вставками на стр. Н-2 в Дополнительном каталоге Walter 2013/2014.

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Walter	3
Токарная обработка ISO	4
Обработка канавок	16

ОБРАБОТКА ОТВЕРСТИЙ И НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Walter Titex	85
DC170 — новый эталон сверления	86
Свёрла твёрдосплавные	88

Walter	119
Инструмент для снятия фасок	120
Чистовые расточные оправки	122
Пластины для обработки отверстий	126

Walter Prototyp	149
Раскатники твёрдосплавные	150
Метчики HSS-E	151
Резьбофрезы твёрдосплавные	152

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Walter Prototyp	173
Фрезы твёрдосплавные	174

Walter	193
Компетенция в металлообработке	194
Фрезы торцовые, фрезы для обработки уступов и пазов	204
Инструментальные материалы	216

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Инструментальная оснастка	301
Walter Capto™	302



Смотреть видео
с обзором новинок:
сканировать код QR или перейти
по ссылке <http://goo.gl/5vHNmd>

ИННОВАЦИОННЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБЫ

**Высокоточная резьба,
оптимальная эксплуатационная
надёжность**

Walter Prototyp Protodyn® S HSC — высокопроизводительные твёрдосплавные раскатники с радиальными каналами для СОЖ

НОВИНКА
2014

ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ

М: М6 – М10

MF: М12х1,5 – М16х1,5

ИНСТРУМЕНТ

- **НОВИНКА:** с радиальными каналами для СОЖ
- Твёрдосплавные раскатники для обработки всех материалов, поддающихся пластической деформации
- Высокопрочный и износостойкий новый твёрдосплавный субстрат
- Многослойное покрытие TiCN для оптимальной износостойкости
- Идеально подходят для обработки стали
- Оптимизированная форма полигона, снижающая трение и увеличивающая стойкость
- Оригинальная геометрия заборного конуса, обеспечивающая равномерный износ
- Допуск на хвостовик h6 для использования в патронах с термозажимом
- Форма заборного конуса С

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка резьбы в глухих и сквозных отверстиях
- Основная область применения
 - материалы группы ISO: P (< 1200 Н/мм²) и N
- Дополнительная область применения
 - материалы группы ISO: M (< 1000 Н/мм²) и S



Protodyn® S HSC

Тип: HP8061746

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая эксплуатационная надёжность даже при обработке резьбы в глубоких глухих и сквозных отверстиях благодаря бесстружечной технологии накатывания резьбы: нет заклинивания стружки, нет проблем с удалением стружки
- Долгий срок службы и привлекательное соотношение цены и производительности
- Более редкая замена инструментов благодаря увеличенной стойкости
- Высокая динамическая прочность готовой резьбы благодаря обработке резьбы методом пластической деформации
- Отсутствие технологического конуса позволяет сверлить предварительное отверстие под резьбу меньшей глубины

Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/hQuVr>



Walter Prototyp Paradur® Short Chip HT — сегментная стружка, высокая эксплуатационная надёжность, хорошая стойкость

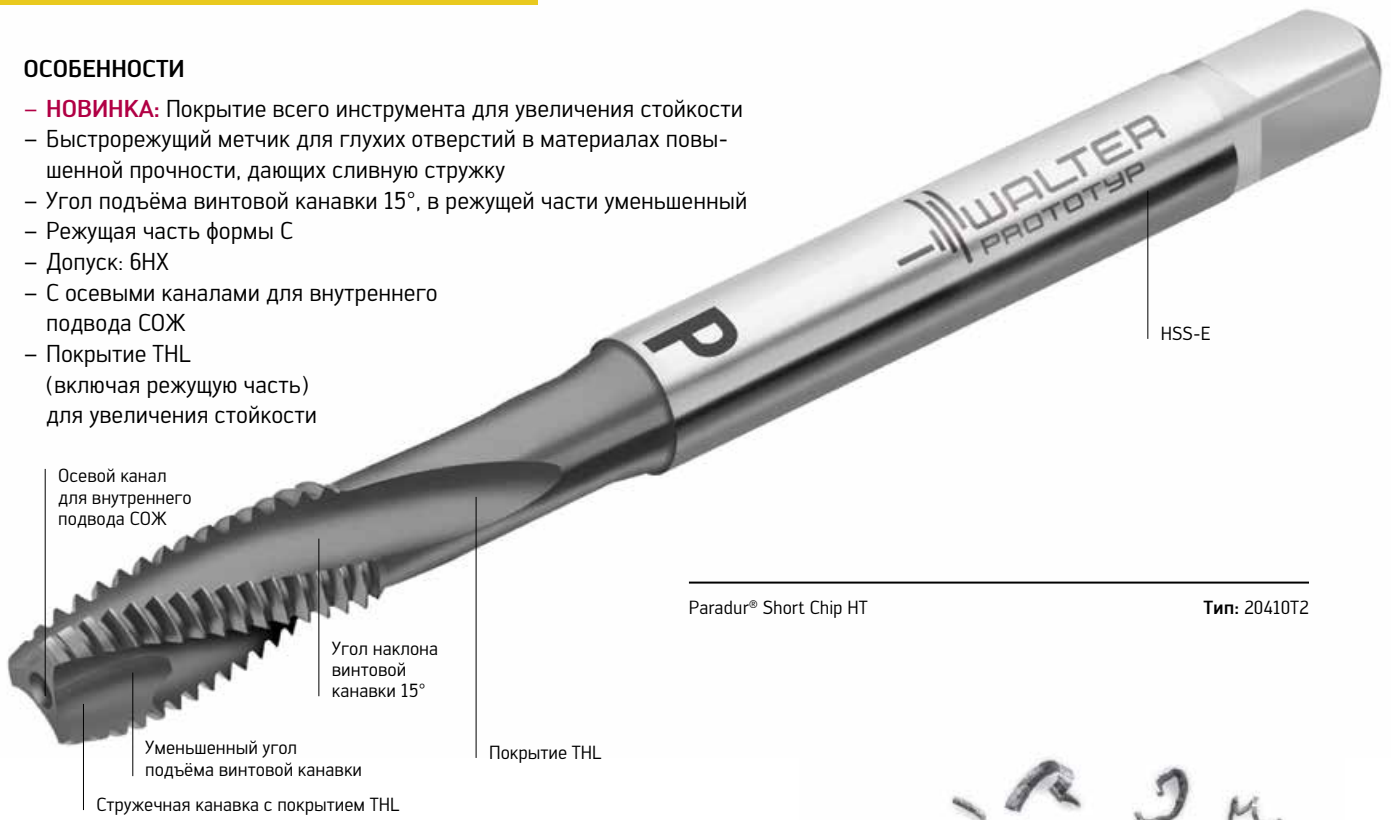


ДИАПАЗОН РАЗМЕРОВ

M: M5 – M12
MF: M12x1,5 – M16x1,5

ОСОБЕННОСТИ

- **НОВИНКА:** Покрытие всего инструмента для увеличения стойкости
- Быстрорежущий метчик для глухих отверстий в материалах повышенной прочности, дающих сливную стружку
- Угол подъёма винтовой канавки 15°, в режущей части уменьшенный
- Режущая часть формы С
- Допуск: 6НХ
- С осевыми каналами для внутреннего подвода СОЖ
- Покрытие TNL (включая режущую часть) для увеличения стойкости



Paradur® Short Chip HT

Тип: 20410T2

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Нарезание резьбы в глухих отверстиях до 4 x D_N в материалах, дающих сливную стружку
- Основная область применения
 - Материалы группы ISO: P (800–1250 Н/мм²)
- Дополнительная область применения
 - Материалы группы ISO: K (высокопрочный чугун) и N (AlSi и алюминиевые ковкие сплавы с хорошим стружколоманием)



38XM — типичная стружка

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Образуется сегментная стружка, которая не спутывается
- Высокая эксплуатационная надёжность даже при нарезании резьбы в глубоких глухих отверстиях
- Нет замятия стружки при реверсивной подаче метчика, так как стружка сегментная
- После обработки на дне отверстия не собирается стружка
- Нарезание резьбы в глухих отверстиях до 4 x D_N без увеличения крутящего момента

Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/6Er8oT>



Walter Prototyp — новые стандарты для резьбофрез: серия Supreme

Резьбофрезы TC610 и TC611

Диапазон размеров:

M: M6 – M24

MF: M6x0,5 – M28x2

UNC: UNC1/4 – UNC1

UNF: UNF10 – UNF3/4

G: G1/8 – G1

ИНСТРУМЕНТ

- Специальный мелкозернистый твёрдый сплав с высокой износостойкостью и прочностью
- Сплавы: WJ30RC и WB10RD
- Исполнение с осевым каналом для подвода СОЖ для повышения эксплуатационной надёжности
- Допуск на хвостовик h6 для использования в патронах с термозажимом, гидравлических патронах и цанговых патронах
- Минимальный допуск на концентричность (< 10 микрон) для обработки резьбы высокого качества и большой стойкости
- С длиной рабочей части 1,5 и 2,0 x D_N

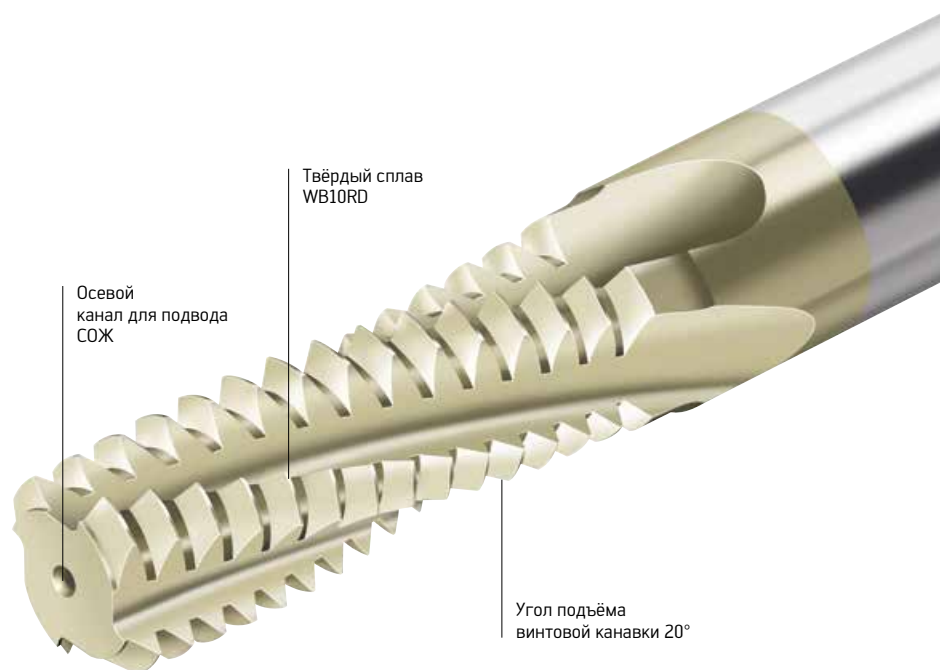
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Обработка резьбы в глухих и сквозных отверстиях глубиной до 2,0 x D_N
- **Основная область применения:** группы материалов ISO: P, M, K, N, S до 48 HRC
- **Дополнительная область применения:** группа материалов ISO 0

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

- Трёхкоординатный станок с ЧПУ
- Обрабатываемый центр или токарно-фрезерный центр
- Патроны с термозажимом, гидрозажимные патроны, патроны Weldon или прецизионные цанговые патроны

* Новая система обозначений: см. стр. 154.



Walter Prototyp Supreme

* Типы: TC610 (1,5 x D_N)
TC611 (2,0 x D_N)

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Значительное увеличение стойкости и эксплуатационной надёжности благодаря новым твёрдым сплавам WB10RD и WJ30RC
- Сокращение машинного времени за счёт увеличения числа зубьев
- Отсутствие вибраций и высокое качество обработанных поверхностей, обеспечиваемые новой геометрией
- Оптимальный отвод стружки, так как внутренний подвод СОЖ предотвращает выкрашивание

Новая серия Walter Prototyp Supreme

Там, где требуются самая высокая скорость резания и максимальная стойкость, например в крупносерийном производстве, нужны инструменты с исключительной производительностью. Серия Walter Supreme была разра-

ботана, чтобы не только обеспечить высокую производительность, но и превзойти этот предел без ущерба для эксплуатационной надёжности. В эти инструменты вложен весь потенциал наших разработчиков.



Допуск на хвостовик h6

СПЛАВ WB10RD

- Высокая производительность в стабильных условиях с внутренним подводом СОЖ



СПЛАВ WJ30RC

- Высокая эксплуатационная надёжность в нестабильных условиях. Без внутреннего подвода СОЖ



Смотреть видео с примером обработки: сканировать код QR или перейти по ссылке <http://goo.gl/iU3b6g>



Система обозначений резьбофрез Walter Prototyp

Пример

T	C	6	10	-	M10	-	W	1	-	W	B	10	RD
1	2	3	4	5	6	7	8	Сплав					

1	2	3	4	5
Серия	Серия	Вид инструмента	Тип инструмента	1-й разделительный знак
T Threading (нарезание резьбы)		6 Резьбофреза	10 Универсальный Угол наклона 1,5 x D _н винтовых канавок 20° 11 Универсальный Угол наклона 2,0 x D _н винтовых канавок 20°	- Метрические размеры • Дюймы
6	7	8		
Размер	Тип хвостовика	Подвод СОЖ		
	W Хвостовик Weldon	0 Без внутреннего подвода СОЖ 1 С внутренним подводом СОЖ по осевым каналам		

Система обозначений инструментальных материалов из твёрдого сплава и быстрорежущей стали

Пример

W	B	10	RD
Walter	1	2	3

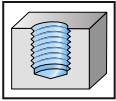
1	2	3
Субстрат	Область применения	Покрывание
VHM B J K HSS	Износостой- кость 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 Прочность	RC TiAlN RD TiAlN (+ ZrN)



Метчики машинные Paradur® Short Chip HT



$\leq 4 \times D_N$



- HSS-E
- Форма заборного конуса С (2–3 нитки)
- Угол подъема винтовой канавки 15°
- Уменьшение угла подъема канавки до 9°
- Для обработки материалов с пределом прочности 800–1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

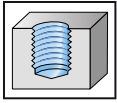
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
без покрытия	●●		●	●			

DIN 371 6HX		D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ± 1 мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	THL/без покрытия Обозначение 20410TR	THL Обозначение 20410T2
	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3	-M5	★ -M5	
	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3	-M6	★ -M6	
	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3	-M8	★ -M8	
	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3	-M10	★ -M10	

DIN 376 6HX		D_N	P мм	l_1 js16 мм	L_c мм	l_3 ± 1 мм	d_1 h9 мм	\square h12 мм	l_g мм	N	THL/без покрытия Обозначение 20460TR	THL Обозначение 20460T2
	M 12	1,75	110	16	-	9	7	10	3	-M12	★ -M12	

★ новый инструмент

Метчики машинные Paradur® Short Chip HT


 $\leq 4 \times D_N$


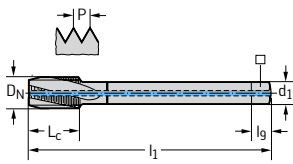
- HSS-E
- Форма заборного конуса С (2–3 нитки)
- Угол подъёма винтовой канавки 15°
- Уменьшение угла подъёма канавки до 9°
- Для обработки материалов с пределом прочности 800–1250 Н/мм² (38 HRC), дающих сливную стружку

MF

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
без покрытия	●●		●	●			

DIN 374 6HX	D _N	P мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h9 мм	□ h12 мм	l _g мм	N	THL/без покрытия	
									Обозначение 21460TR	Обозначение 21460T2
	M 12X1,5	1,5	100	13	9	7	10	3	-M12X1,5	★ -M12X1,5
	M14X1,5	1,5	100	15	11	9	12	4	-M14X1,5	★ -M14X1,5
	M16X1,5	1,5	100	15	12	9	12	4	-M16X1,5	★ -M16X1,5

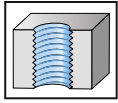


★ новый инструмент

Метчики машинные Prototex® Eco Plus



$\leq 3 \times D_N$



- HSS-E-PM
- Форма заборного конуса В (3,5–5 ниток)
- Для обработки материалов с пределом прочности 500–1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- Применяются с охлаждением масляным туманом

UNC

ASME B1.1

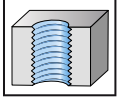
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN/ANSI 2B	D_N -TPI Nom	D_N дюймы	l_1 дюймы	L_c дюймы	L_3 дюймы	D_1 дюймы	\square дюймы	l_g дюймы	N	THL Обозначение AEP2221002
	No. 4-40	0.112	2.205	0.354	0.709	0.141	0.110	3/16	3	-UNC4
	No. 6-32	0.138	2.205	0.433	0.787	0.141	0.110	3/16	3	-UNC6
	No. 8-32	0.164	2.480	0.472	0.827	0.168	0.131	1/4	3	-UNC8
	No. 10-24	0.190	2.756	0.512	0.984	0.194	0.152	1/4	3	-UNC10
	1/4-20	0.250	3.150	0.591	1.181	0.255	0.191	5/16	3	-UNC1/4
	5/16-18	0.313	3.543	0.709	1.378	0.318	0.238	3/8	3	-UNC5/16
	3/8-16	0.375	3.937	0.787	1.535	0.381	0.286	7/16	3	-UNC3/8

DIN/ANSI 2B	D_N -TPI Nom	D_N дюймы	l_1 дюймы	L_c дюймы	L_3 дюймы	D_1 дюймы	\square дюймы	l_g дюймы	N	THL Обозначение AEP2226002
	1/2-13	0.500	4.331	0.906	-	0.367	0.275	7/16	4	-UNC1/2
	5/8-11	0.625	4.331	0.984	-	0.480	0.360	9/16	4	-UNC5/8
	3/4-10	0.750	4.921	1.181	-	0.590	0.442	11/16	4	-UNC3/4

★ новый инструмент

Метчики машинные Prototex® Eco Plus


 $\leq 3 \times D_N$


- HSS-E-PM
- Форма заборного конуса В (3,5–5 ниток)
- Для обработки материалов с пределом прочности 500–1350 Н/мм² (42 HRC), дающих сливную стружку
- Применяются с охлаждением масляным туманом

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN/ANSI 2B	D_N -TPI Nom	D_N дюймы	I_1 дюймы	L_c дюймы	L_3 дюймы	D_1 дюймы	\square дюймы	I_g дюймы	N	THL Обозначение AEP2321002
	№ 6-40	0.138	2.205	0.433	0.787	0.141	0.110	3/16	3	-UNF6
	№ 10-32	0.190	2.756	0.512	0.984	0.194	0.152	1/4	3	-UNF10
	1/4-28	0.250	3.150	0.591	1.181	0.255	0.191	5/16	3	-UNF1/4
	5/16-24	0.313	3.543	0.709	1.378	0.318	0.238	3/8	3	-UNF5/16
	3/8-24	0.375	3.937	0.787	1.535	0.381	0.286	7/16	3	-UNF3/8

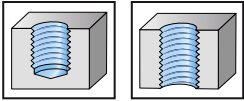
DIN/ANSI 2B	D_N -TPI Nom	D_N дюймы	I_1 дюймы	L_c дюймы	L_3 дюймы	D_1 дюймы	\square дюймы	I_g дюймы	N	THL Обозначение AEP2326002
	7/16-20	0.438	3.937	0.787	-	0.323	0.242	13/32	3	-UNF7/16
	1/2-20	0.500	3.937	0.827	-	0.367	0.275	7/16	4	-UNF1/2
	5/8-18	0.625	3.937	0.827	-	0.480	0.360	9/16	4	-UNF5/8
	3/4-16	0.750	4.330	0.944	-	0.590	0.442	11/16	4	-UNF3/4

★ новый инструмент

Раскатники машинные Protodyn® S HSC



$$\leq 4 \times D_N$$



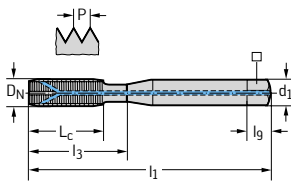
- Твёрдый сплав
- Форма заборного конуса С (2-3,5 нитки)
- Для обработки материалов с пределом прочности 200-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

M

DIN 13

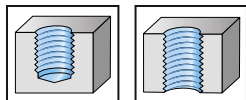
	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174 6HX		D _N	P мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₁ h6 мм	□ h12 мм	l _g мм	TiCN Обозначение HP8061746
		M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	★ -M6
		M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	★ -M8
		M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	★ -M10



★ новый инструмент

Раскатники машинные Protodyn® S HSC


 $\leq 4 \times D_N$


- Твёрдый сплав
- Форма заборного конуса С (2-3,5 нитки)
- Для обработки материалов с пределом прочности 200-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

MF

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●●	●	●	●●	●		

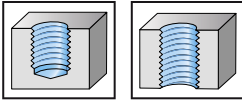
DIN 2174 6HX		D _N	P мм	l ₁ js16 мм	L _c мм	d ₁ h6 мм	□ h12 мм	l _g мм	TiCN Обозначение HP8166746
	M 8	1	90	12	6	4,9	8	★ -M8X1	
	M 10	1	90	14	7	5,5	8	★ -M10X1	
	M 12	1,5	100	21	9	7	10	★ -M12X1.5	
	M 14	1,5	100	21	11	9	12	★ -M14X1.5	
	M 16	1,5	100	21	12	9	12	★ -M16X1.5	

★ новый инструмент

Раскатники машинные Protodyn® S Plus



$\leq 3,5 \times D_N$



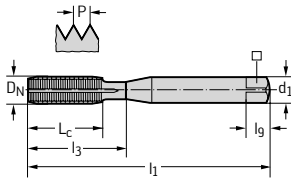
- HSS-E
- Форма заборного конуса C (2-3,5 нитки)
- Для обработки материалов с пределом прочности 200-1200 Н/мм² (36 HRC), дающих сливную стружку

MF

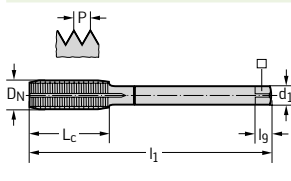
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
TiN	●●	●●	●●	●●	●		

DIN 2174 6HX		P	l ₁ js16	L _c	l ₃ ±1	d ₁ h9	□ h12	l _g	TiN Обозначение DP2161705
D _N	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 4	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	-M4X0,5	
M 5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	-M5X0,5	
M 6	0,5	80	15	30	6	4,9	8	-M6X0,5	
M 6	0,75	80	15	30	6	4,9	8	-M6X0,75	
M 7	0,75	80	15	30	7	5,5	8	-M7X0,75	

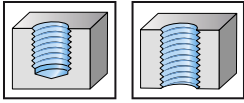


DIN 2174 6HX		P	l ₁ js16	L _c	l ₃ ±1	d ₁ h9	□ h12	l _g	TiN Обозначение DP2166705
D _N	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
M 8	0,5	80	15	-	6	4,9	8	-M8X0,5	
M 8	0,75	80	15	-	6	4,9	8	-M8X0,75	
M 8	1	90	18	-	6	4,9	8	-M8X1	
M 10	1	90	20	-	7	5,5	8	-M10X1	
M 10	1,25	100	20	-	7	5,5	8	-M10X1,25	
M 12	1	100	21	-	9	7	10	-M12X1	
M 12	1,25	100	21	-	9	7	10	-M12X1,25	
M 12	1,5	100	21	-	9	7	10	-M12X1,5	
M 14	1,5	100	21	-	11	9	12	-M14X1,5	
M 16	1,5	100	21	-	12	9	12	-M16X1,5	
M 18	1,5	110	24	-	14	11	14	-M18X1,5	
M 20	1,5	125	24	-	16	12	15	-M20X1,5	
M 20	2	140	30	-	16	12	15	★ -M20X2	
M 22	1,5	125	24	-	18	14,5	17	-M22X1,5	
M 24	1,5	140	26	-	18	14,5	17	-M24X1,5	
M 24	2	140	26	-	18	14,5	17	★ -M24X2	
M 27	1,5	140	26	-	20	16	19	★ -M27X1,5	
M 27	2	140	26	-	20	16	19	★ -M27X2	
M 30	1,5	150	26	-	22	18	21	★ -M30X1,5	
M 30	2	150	26	-	22	18	21	★ -M30X2	



★ новый инструмент

Резьбофрезы Supreme TC610


 $\leq 1,5 \times D_N$


- Твёрдый сплав
- От 4 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiAlN)
- WB10RD (TiAlN + ZrN)

M
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●
WB10RD	●	●	●	●	●		●

Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм		
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-M6-W0-	1	4,5	9	57	21	6	4	●
	TC610-M8-W0-	1,25	6	12,5	65	21	6	4	●
	TC610-M10-W0-	1,5	7,5	15	72	27	8	4	●
	TC610-M12-W0-	1,75	9,5	19,25	80	32	10	4	●
	TC610-M14-W0-	2	10	22	83	32	10	4	●
	TC610-M16-W0-	2	12	24	92	38	12	5	●
	TC610-M20-W0-	2,5	16	30	92	44	16	6	●
	TC610-M24-W0-	3	19	36	104	54	20	6	●

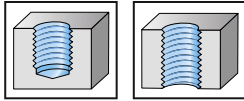
Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC	WB10RD
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм			
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-M6-W1-	1	4,5	9	57	21	6	4	●	●
	TC610-M8-W1-	1,25	6	12,5	65	21	6	4	●	●
	TC610-M10-W1-	1,5	7,5	15	72	27	8	4	●	●
	TC610-M12-W1-	1,75	9,5	19,25	80	32	10	4	●	●
	TC610-M14-W1-	2	10	22	83	32	10	4	●	●
	TC610-M16-W1-	2	12	24	92	38	12	5	●	●
	TC610-M20-W1-	2,5	16	30	92	44	16	6	●	●
	TC610-M24-W1-	3	19	36	104	54	20	6	●	●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC610, M10, сплав WB10RD
Код для заказа: TC610-M10-W1-WB10RD

Резьбофрезы Supreme TC611



$\leq 2 \times D_N$



- Твёрдый сплав
- От 4 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiALN)
- WB10RD (TiALN + ZrN)

M

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●
WB10RD	●	●	●	●	●		●

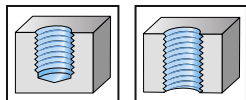
Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм		
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-M6-W0-	1	4,5	12	57	21	6	4	●
	TC611-M8-W0-	1,25	6	16,25	57	21	6	4	●
	TC611-M10-W0-	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●
	TC611-M12-W0-	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●
	TC611-M14-W0-	2	10	28	80	40	10	4	●
	TC611-M16-W0-	2	12	32	89	44	12	5	●
	TC611-M20-W0-	2,5	16	40	105	57	16	6	●
	TC611-M24-W0-	3	19	48	118	68	20	6	●

Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC	WB10RD
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм			
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-M6-W1-	1	4,5	12	57	21	6	4	●	●
	TC611-M8-W1-	1,25	6	16,25	57	21	6	4	●	●
	TC611-M10-W1-	1,5	7,5	21	63	27	8	4	●	●
	TC611-M12-W1-	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	●	●
	TC611-M14-W1-	2	10	28	80	40	10	4	●	●
	TC611-M16-W1-	2	12	32	89	44	12	5	●	●
	TC611-M20-W1-	2,5	16	40	105	57	16	6	●	●
	TC611-M24-W1-	3	19	48	118	68	20	6	●	●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC611, M10, сплав WB10RD
Код для заказа: TC611-M10-W1-WB10RD



Резьбофрезы Supreme TC610


 $\leq 1,5 \times D_N$


- Твёрдый сплав
- От 4 до 8 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiAlN)
- WB10RD (TiAlN + ZrN)

MF

DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●
WB10RD	●	●	●	●	●		●

Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм		
Хвостовик по DIN 6535 HB	TC610-M6X0.5-W0-	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●
	TC610-M8X0.75-W0-	0,75	6	12	57	21	6	5	●
	TC610-M8X1-W0-	1	6	12	57	21	6	4	●
	TC610-M10X0.5-W0-	0,5	8	15	63	27	8	7	●
	TC610-M10X1-W0-	1	8	15	63	27	8	5	●
	TC610-M12X1-W0-	1	10	18	72	32	10	6	●
	TC610-M12X1.25-W0-	1,25	10	18,75	72	32	10	6	●
	TC610-M12X1.5-W0-	1,5	10	18	72	32	10	5	●
	TC610-M14X1-W0-	1	12	21	83	38	12	7	●
	TC610-M14X1.5-W0-	1,5	12	21	83	38	12	6	●
	TC610-M16X1-W0-	1	14	24	83	38	14	7	●
	TC610-M16X1.5-W0-	1,5	14	24	83	38	14	6	●
	TC610-M18X1-W0-	1	16	27	92	44	16	8	●
	TC610-M18X1.5-W0-	1,5	16	27	92	44	16	7	●
	TC610-M20X2-W0-	2	16	30	92	44	16	6	●
	TC610-M24X2-W0-	2	20	36	104	54	20	7	●
TC610-M28X2-W0-	2	25	42	121	65	25	8	●	

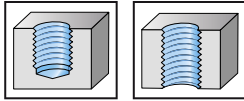
Инструмент		P	D _c	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30RC	WB10RD
Обозначение		мм	мм	мм	мм	мм	мм			
Хвостовик по DIN 6535 HB	TC610-M6X0.5-W1-	0,5	4,8	9	57	21	6	5	●	●
	TC610-M8X0.75-W1-	0,75	6	12	57	21	6	5	●	●
	TC610-M8X1-W1-	1	6	12	57	21	6	4	●	●
	TC610-M10X0.5-W1-	0,5	8	15	63	27	8	7	●	●
	TC610-M10X1-W1-	1	8	15	63	27	8	5	●	●
	TC610-M12X1-W1-	1	10	18	72	32	10	6	●	●
	TC610-M12X1.25-W1-	1,25	10	18,75	72	32	10	6	●	●
	TC610-M12X1.5-W1-	1,5	10	18	72	32	10	5	●	●
	TC610-M14X1-W1-	1	12	21	83	38	12	7	●	●
	TC610-M14X1.5-W1-	1,5	12	21	83	38	12	6	●	●
	TC610-M16X1-W1-	1	14	24	83	38	14	7	●	●
	TC610-M16X1.5-W1-	1,5	14	24	83	38	14	6	●	●
	TC610-M18X1-W1-	1	16	27	92	44	16	8	●	●
	TC610-M18X1.5-W1-	1,5	16	27	92	44	16	7	●	●
	TC610-M20X2-W1-	2	16	30	92	44	16	6	●	●
	TC610-M24X2-W1-	2	20	36	104	54	20	7	●	●
TC610-M28X2-W1-	2	25	42	121	65	25	8	●	●	

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC610, M10x1, сплав WB10RD
Код для заказа: TC610-M10x1-W1-WB10RD

Резьбофрезы Supreme TC610



$\leq 1,5 \times D_N$



- Твёрдый сплав
- От 3 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiAlN)

UNC

ASME B1.1

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

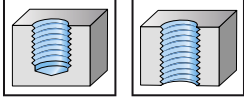
Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-UNC1/4-W0-	20	4,8	10,16	57	21	6	3	●●
	TC610-UNC5/16-W0-	18	5,5	12,7	57	21	6	4	●●
	TC610-UNC3/8-W0-	16	7,5	14,287	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC7/16-W0-	14	8	18,142	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC9/16-W0-	12	10	19,538	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC1/2-W0-	13	10	19,538	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC5/8-W0-	11	12	25,4	83	38	12	5	●●
	TC610-UNC3/4-W0-	10	14	30,48	90	45	14	5	●●
	TC610-UNC7/8-W0-	9	16	33,866	98	50	16	5	●●
	TC610-UNC1-W0-	8	18	38,1	104	54	20	5	●●

Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-UNC1/4-W1-	20	4,8	10,16	57	21	6	3	●●
	TC610-UNC5/16-W1-	18	5,5	12,7	57	21	6	4	●●
	TC610-UNC3/8-W1-	16	7,5	14,287	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC7/16-W1-	14	8	18,142	63	27	8	4	●●
	TC610-UNC9/16-W1-	12	10	19,538	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC1/2-W1-	13	10	19,538	72	32	10	4	●●
	TC610-UNC5/8-W1-	11	12	25,4	83	38	12	5	●●
	TC610-UNC3/4-W1-	10	14	30,48	90	45	14	5	●●
	TC610-UNC7/8-W1-	9	16	33,866	98	50	16	5	●●
	TC610-UNC1-W1-	8	18	38,1	104	54	20	5	●●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC610, UNC9/16, сплав WJ30RC
Код для заказа: TC610-UNC9/16-W0-WJ30RC



Резьбофрезы Supreme TC611


 $\leq 2 \times D_N$


- Твёрдый сплав
- От 3 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiALN)

UNC

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-UNC1/4-W0-	20	4,8	12,7	57	21	6	3	●
	TC611-UNC5/16-W0-	18	5,5	16,933	57	21	6	4	●
	TC611-UNC3/8-W0-	16	7,5	19,05	63	27	8	4	●
	TC611-UNC7/16-W0-	14	8	23,585	68	32	8	4	●
	TC611-UNC9/16-W0-	12	10	29,633	80	36	10	4	●
	TC611-UNC1/2-W0-	13	10	25,4	76	40	10	4	●
	TC611-UNC5/8-W0-	11	12	32,327	90	45	12	5	●
	TC611-UNC3/4-W0-	10	14	38,1	98	53	14	5	●
	TC611-UNC7/8-W0-	9	16	45,155	108	60	16	5	●
	TC611-UNC1-W0-	8	18	50,8	116	68	20	5	●

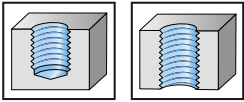
Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-UNC1/4-W1-	20	4,8	12,7	57	21	6	3	●
	TC611-UNC5/16-W1-	18	5,5	16,933	57	21	6	4	●
	TC611-UNC3/8-W1-	16	7,5	19,05	63	27	8	4	●
	TC611-UNC7/16-W1-	14	8	23,585	68	32	8	4	●
	TC611-UNC9/16-W1-	12	10	29,633	80	36	10	4	●
	TC611-UNC1/2-W1-	13	10	25,4	76	40	10	4	●
	TC611-UNC5/8-W1-	11	12	32,327	90	45	12	5	●
	TC611-UNC3/4-W1-	10	14	38,1	98	53	14	5	●
	TC611-UNC7/8-W1-	9	16	45,155	108	60	16	5	●
	TC611-UNC1-W1-	8	18	50,8	116	68	20	5	●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC611, UNC9/16, сплав WJ30RC
Код для заказа: TC611-UNC9/16-W0-WJ30RC

Резьбофрезы Supreme TC610



$\leq 1,5 \times D_N$



- Твёрдый сплав
- От 3 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiAlN)

UNF

ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент	Обозначение	P ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-UNF10-W0-	32	3,6	7,937	57	21	6	3	●
	TC610-UNF1/4-W0-	28	4,8	9,978	57	21	6	4	●
	TC610-UNF5/16-W0-	24	6	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNF7/16-W0-	20	8	17,78	63	27	8	4	●
	TC610-UNF9/16-W0-	18	10	22,557	72	32	10	5	●
	TC610-UNF3/4-W0-	16	14	28,575	88	43	14	6	●

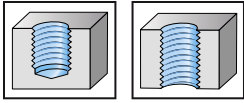
Инструмент	Обозначение	P ниток на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-UNF10-W1-	32	3,6	7,937	57	21	6	3	●
	TC610-UNF1/4-W1-	28	4,8	9,978	57	21	6	4	●
	TC610-UNF5/16-W1-	24	6	12,7	57	21	6	4	●
	TC610-UNF7/16-W1-	20	8	17,78	63	27	8	4	●
	TC610-UNF9/16-W1-	18	10	22,557	72	32	10	5	●
	TC610-UNF3/4-W1-	16	14	28,575	88	43	14	6	●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC610, UNF9/16, сплав WJ30RC
 Код для заказа: TC610-UNF9/16-W0-WJ30RC



★ новый инструмент

Резьбофрезы Supreme TC611


 $\leq 2 \times D_N$


- Твёрдый сплав
- От 3 до 6 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiALN)

UNF

ASME B1.1

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

Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-UNF10-W0-	32	3,6	10,318	57	21	6	3	●●
	TC611-UNF1/4-W0-	28	4,8	12,7	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF5/16-W0-	24	6	15,875	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF7/16-W0-	20	8	22,86	68	32	8	4	●●
	TC611-UNF9/16-W0-	18	10	29,633	80	40	10	5	●●
	TC611-UNF3/4-W0-	16	14	38,1	98	53	14	6	●●

Инструмент	Обозначение	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC611-UNF10-W1-	32	3,6	10,318	57	21	6	3	●●
	TC611-UNF1/4-W1-	28	4,8	12,7	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF5/16-W1-	24	6	15,875	57	21	6	4	●●
	TC611-UNF7/16-W1-	20	8	22,86	68	32	8	4	●●
	TC611-UNF9/16-W1-	18	10	29,633	80	40	10	5	●●
	TC611-UNF3/4-W1-	16	14	38,1	98	53	14	6	●●

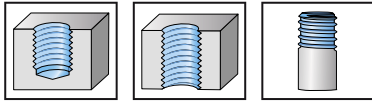
Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC611, UNF9/16, сплав WJ30RC
 Код для заказа: TC611-UNF9/16-W0-WJ30RC

★ новый инструмент

Резьбофрезы Supreme TC610



$\leq 1,5 \times D_N$



- Твёрдый сплав
- От 5 до 8 зубьев
- Угол подъёма винтовой канавки 20°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC
- WJ30RC (TiAlN)

G

DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●	●	●	●	●		●

Инструмент		P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-G1/8-W0-	28	6	15,42	57	21	6	5	●
	TC610-G1/4-W0-	19	10	20,05	72	32	10	5	●
	TC610-G3/8-W0-	19	14	25,4	83	38	14	7	●
	TC610-G1/2-W0-	14	16	32,66	96	44	16	6	●
	TC610-G5/8-W0-	14	20	34,47	104	54	20	8	●
	TC610-G1X20-W0-	11	20	50,8	120	75	20	6	●

Инструмент		P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	WJ30RC
Хвостовик по DIN 6535 HB 	TC610-G1/8-W1-	28	6	15,42	57	21	6	5	●
	TC610-G1/4-W1-	19	10	20,05	72	32	10	5	●
	TC610-G3/8-W1-	19	14	25,4	83	38	14	7	●
	TC610-G1/2-W1-	14	16	32,66	96	44	16	6	●
	TC610-G5/8-W1-	14	20	34,47	104	54	20	8	●
	TC610-G1X20-W1-	11	20	50,8	120	75	20	6	●

Пример заказа: резьбофреза твёрдосплавная TC610, G1/4, сплав WJ30RC
Код для заказа: TC6010-G1/4-W0-WJ30RC

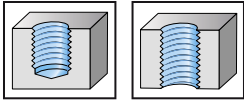


★ новый инструмент

Резьбофреза ТМО



$$\leq 2 \times D_N$$



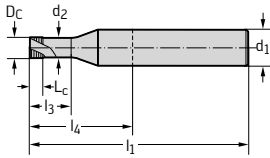
- Твёрдый сплав
- 3-4 режущих зуба
- Угол подъёма винтовой канавки 15°
- Для обработки материалов твёрдостью до 48 HRC

UNF

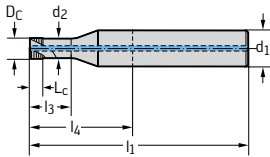
ASME B1.1

	P	M	K	N	S	H	O
TiCN	●	●	●	●	●		●

Инструмент	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	TiCN	
										Обозначение H5387006	
Хвостовик по DIN 6535 HA	10-32 UNF	32	3,85	3,175	10,9	1,21	57	21	6	3	-UNF10



Инструмент	P нитек на дюйм	D _c мм	L _c мм	l ₃ ±1 мм	d ₂ мм	l ₁ мм	l ₄ мм	d ₁ h6 мм	Z	TiCN	
										Обозначение H5387016	
Хвостовик по DIN 6535 HA	1/4-UNF	28	5,25	3,81	14,1	4	57	21	6	3	-UNF1/4
	5/16-UNF	24	6,55	4,233	17,5	5,1	63	27	8	3	-UNF5/16
	3/8-UNF	24	7,85	3,175	20,7	6,4	63	27	8	4	-UNF3/8



★ новый инструмент