

— ИЗ СТРАСТИ К УСПЕХУ.

Программа инструментов и инновации Walter – 2026



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю
С нами можно связаться по телефону, факсу или электронной почте.
Контактные данные представительства см. на нашем сайте: walter-tools.com.



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

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

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

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

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

Walter GPS



Поиск по области применения

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

Walter Innotime®



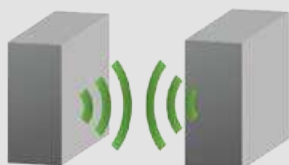
Поиск по детали

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

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

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

A1 - Токарная обработка ISO

Информация о Walter GPS – Поворот

14

Пластины	программа	Информация для заказа
Пластины ISO без задних углов	16	20
Пластины ISO с задними углами	17	26
Пластины для системы профильной обработки – WL	18	32
Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	19	33
Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	программа	Информация для заказа
Державка – пластины без задних углов	35	36

A2 - Обработка канавок

Режущие пластины	программа	Информация для заказа
Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины	39	42
Мини-сверла из твёрдого сплава	40	45
Державки для обработки торцевых канавок	программа	Стр.
Державки / отрезные лезвия	70	74
Расточные державки	72	91

B1 - Сверление

Информация о Walter GPS – Обработка отверстий

100

Режущие пластины	Информация для заказа	
Пластины для обработки отверстий	102	
Сменные головки для обработки отверстий	103	
Сверлильные инструменты с режущими пластинами	программа	Информация для заказа
Обработка отверстий	106	108

B2 - Черновое и чистовое растачивание

Пластины для чернового и чистового растачивания	Стр.
Пластины для чернового и чистового растачивания	132

C3 - Резьбофрезерование

Информация о Walter GPS – резьба

136

Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	программа	Стр.
Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	138	139

D1 - ТВЕРДЫЙ КАРБИД, PCD и керамические фрезы

Информация о Walter GPS – Фрезерование		164
Фрезы твердосплавные	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки уступов/пазов	166	171
Фрезы для профильной обработки	167	191
Фрезы для фасонной обработки	168	198
Фрезы сегментные	169	201
Фреза для орбитального сверла	170	203

D2 - Фрезы с пластинами

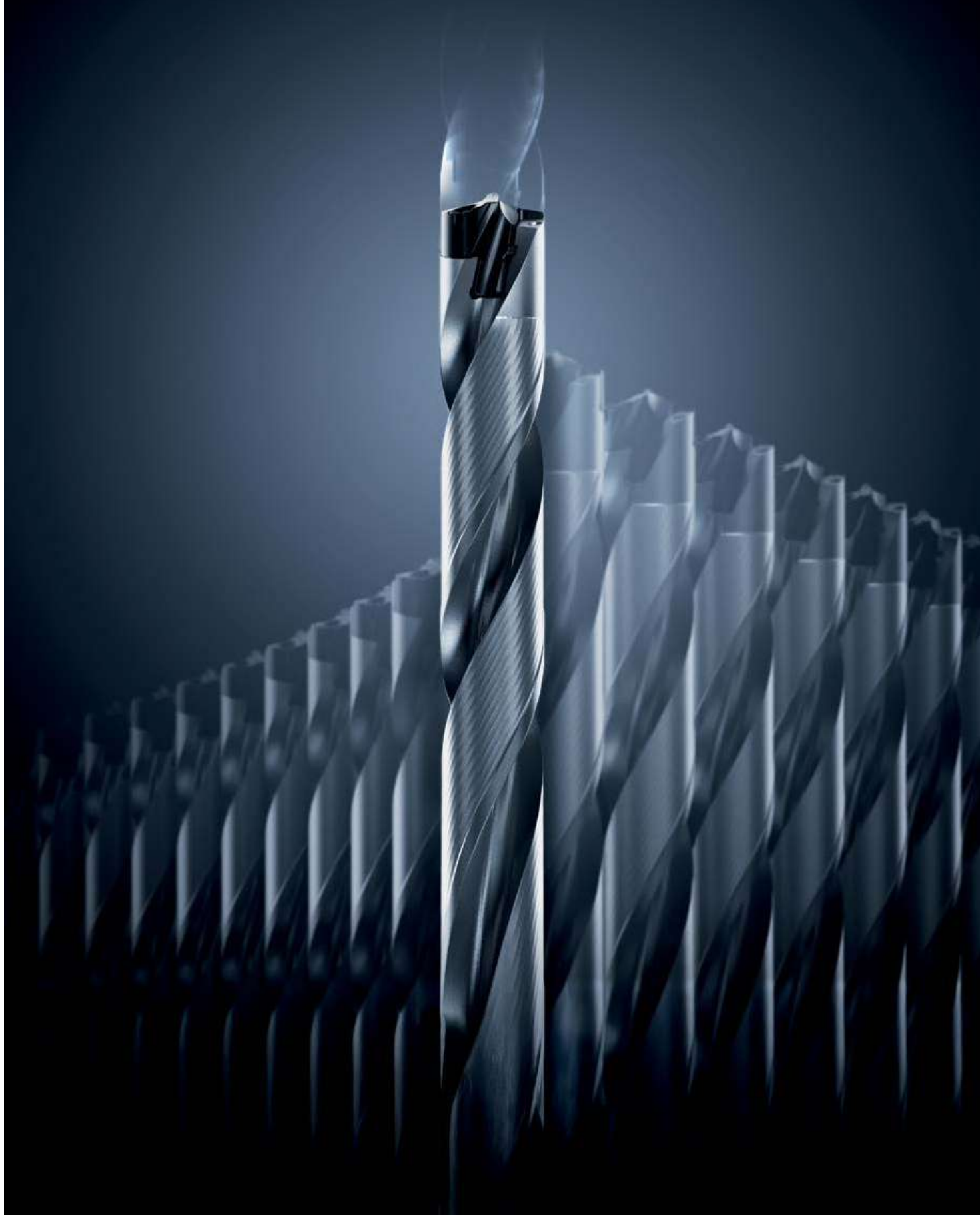
Пластины для фрезерования	Информация для заказа	
Пластины без задних углов	204	
Фрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	206	208
Фрезы для обработки уступов	207	212

E2 - Оснастка для вращающегося инструмента

Оснастка для вращающегося инструмента	программа	Информация для заказа
Адаптеры ConeFit для фрезерных головок	238	239

Drion-tec® E-Peak

The Peak of Productivity



Структура нового Общего каталога Walter

Доступный в электронной версии (ePaper) новый Общий каталог Walter наглядно и в полном объёме представляет информацию об инструментах и их применении с прямой ссылкой на онлайн-каталог Walter.

Milling tools with indexable inserts

Face milling cutters

Machining

Lead angle κ

45°

45°

45°

45°

Designation	M5009 Xtra-tec® XT	M4003	M3024 Walter BLAXX	F4045 Xtra-tec®
Diameter range [mm] [inch]	40–160 1,500–6,000	20–160 0,750–6,000	40–160 2,000–6,000	63–160 —
Boring bar/adaptor type				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✓	✓	✓	✓
ScrewFit	✓			
Cylindrical shank		✓	✓	
Cylindrical modular				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Steel	••	••	••	
M Stainless steel	••	••	••	
K Cast iron	••	••	••	••
N NF metals	••	••	••	
S Materials with difficult cutting properties	••	••	••	
H Hard materials	•			•
O Other	•	•		
Indexable inserts				
Number of cutting edges	8 / 2	4 / 1	14 / 2	
Max. depth of cut [mm]	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	
Page in catalogue	390	394	388	400
QR code				
www.walter-tools.com/woc/	M5009	M4003	M3024	F4045

WALTER SELECT

•• Primary application • Other application

Face milling cutters 329

Обзоры программы с указанием областей применения, материалов и QR-кодов

Обзоры программы содержат пиктограммы для обозначения областей применения, изображения инструментов, спектр материалов, для обработки которых могут использоваться инструменты; при необходимости также указываются варианты хвостовиков, системы крепления и другая важная информация. Это позволяет легко определить, какой именно инструмент вам требуется, — и путём сканирования соответствующего QR-кода или непосредственного ввода ссылки (перехода по ссылке) в вашем браузере получать необходимую информацию в подробном виде.

NEW

Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.



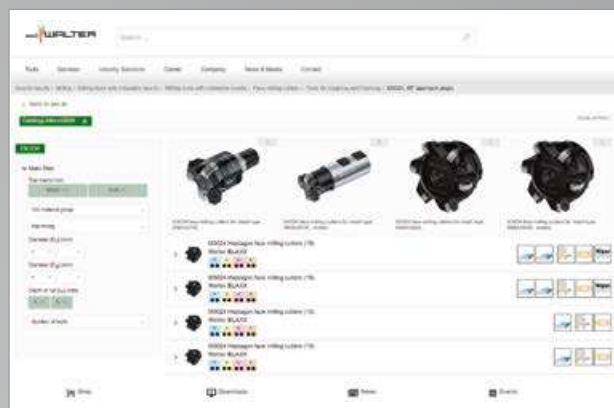
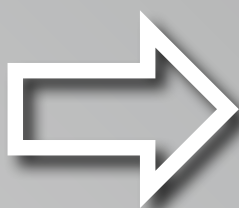
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

Сканирование QR-кода

позволяет выполнять прямой переход на страницу с описанием соответствующего инструмента в онлайн-каталоге Walter. В кратком обзоре представлены изображения инструмента/продукции, пиктограммы для указания областей применения и другие условные обозначения, а также приводятся основные и дополнительные области применения с указанием обрабатываемых материалов ISO.



M3024



Прямая ссылка

В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

www.walter-tools.com/woc/M3024.

Разумеется, в электронной версии переходить по ссылкам можно простым щелчком мыши.



Подробная информация об инструменте

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

Heptagon face milling cutters
M3024
Walter-BLAXX

> 14 cutting edges per indexable insert
M3024

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	D ₃ mm	L ₁ mm	L ₂ mm
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x45° - metric (4)	53 - 125	75.96 - 137.86	22 - 40/40 B	40 - 63	5
M3024-050-4022-05-08 Availability	53	75.96	22	40	5
M3024-050-4521-05-08 Availability	80	92.96	27	50	5
M3024-100-BC3-07-08 Availability	100	112.96	32	50	5
M3024-125-B40-05-08 Availability	125	137.86	40/40 B	63	5
Parallel bore DIN 138 transverse keyway - x45° - metric (7)	150	172.96	40/40 B	63	5

Как использовать Walter GPS

Являясь ведущим на рынке программным решением для подбора инструмента и расчёта режимов резания, Walter GPS предлагает множество функций, которые помогут вам в повседневной работе: для непосредственной обработки на станке, в виде надёжной базы для программирования, при планировании производственных процессов и необходимых деталей и многого другого. Путь от проектирования отдельных деталей до начала их массового изготовления едва ли может быть быстрее —

ведь с этими режимами резания можно сразу приступить к производству!

ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

Хотите использовать какой-то конкретный или уже имеющийся инструмент, знаете область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, с какими режимами резания следует выполнять обработку? Или хотите узнать, подойдёт ли используемый вами инструмент для конкретной задачи?

Walter GPS даст вам нужный ответ всего за несколько кликов: в виде готовых режимов резания, моделей данных и многого другого.

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

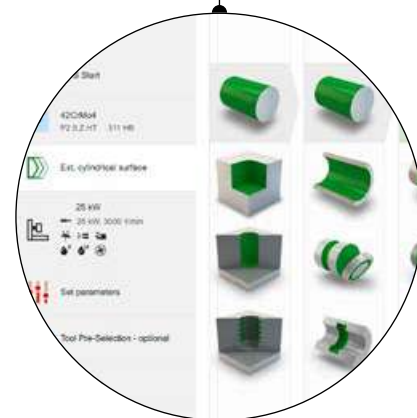
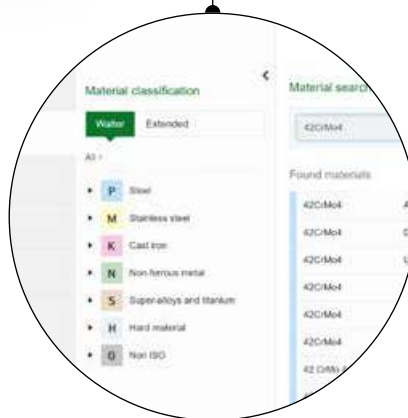
Знаете свою область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, какой инструмент лучше всего справится с этим?

Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Введите нужный инструмент

Выберите материал и ...

... область применения



ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ БЛАГОДАРЯ WALTER GPS!

- Найдите подходящий инструмент для стоящей перед вами задачи — быстро и с учётом цели обработки (например, максимальная экономическая эффективность).
- Получите надёжные режимы резания для своего инструмента, полученные на основе ваших спецификаций: для вашего инструмента, ваших областей применения и обрабатываемого материала.
- Идеально подходит для расчёта рентабельности — позволяет рассчитать вероятные расходы в кратчайшие сроки.
- Воспользуйтесь полезной дополнительной информацией, например, в виде 2D- и 3D-моделей, которые можно использовать непосредственно при программировании ваших станков.
- Значения выбросов CO₂ для вашего применения — с распределением по виду обработки и основной нагрузке станков.

Запустить **Walter GPS**
прямо сейчас

Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке



www.walter-tools.com/gps

РЕЗУЛЬТАТ



Walter предлагает на ваш выбор одно или несколько возможных инструментальных решений. В базовых настройках предпочтение отдаётся наиболее экономичному из них. Если же у вас другой приоритет (например, максимальная производительность, лучшее качество поверхности и т. п.), то вы можете определить его заранее, и тогда выбор инструмента будет адаптирован соответствующим образом!

Walter предлагает вам режимы резания, подходящие для вашего инструмента, вашей области применения и обрабатываемого вами материала! Они настолько точны, что вы можете сразу же применять их на практике или при программировании станочного оборудования! И, конечно же, с учётом того, подходит ли ваш инструмент для данного применения. Если же нет, воспользуйтесь «Поиском по области применения», чтобы незамедлительно найти подходящую альтернативу — в кратчайшие сроки и с возможностью заказа напрямую у производителя!

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

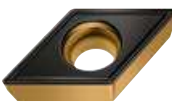
Выбор инструмента

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
	NEW 	NEW  Wiper	NEW 	NEW 	NEW 
Геометрия	FM5	MW5	MS3	MM5	MU5
Форма пластины	C, D, T, V, W	C, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D, W
P Сталь	●	●●	●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●	●●	●●
K Чугун		●●			●
N Цветные металлы			●		
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–2,0	0,8–4,0	0,6–5,0	0,5–5,0	0,5–7,0
f [mm]	0,03–0,25	0,15–0,70	0,12–0,50	0,10–0,45	0,15–0,55
Страница в каталоге	20	20	20	20	20
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FM5	MW5	MS3	MM5	MU5

Вид обработки	черновая обработка		черновая обработка
	NEW 	NEW 	NEW 
Геометрия	RM5	RM7	HU5
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, S
P Сталь	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун			●
N Цветные металлы			
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее			
a _p [mm]	1,2–8,0	1,2–8,5	1,0–12,0
f [mm]	0,20–0,80	0,20–0,85	0,25–1,20
Страница в каталоге	20	20	20
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	RM5	RM7	HU5

С задними углами 5°/7°/11° – твердый. сплав

Вид обработки	Чистовая обработка			Получистовая обработка	черновая обработка
	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 	NEW 
Геометрия	FM2	FM4	FM6	MM4	RM4
Форма пластины	C, D, V	C, D, R, S, T, V	D, S, V	C, D, S, T, V	C, D, R, S, T, V
P Сталь	●●	●	●	●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●			●	●
N Цветные металлы	●●				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–3,5	0,1–5,0	0,3–2,5	0,2–3,5	0,4–7,0
f [mm]	0,02–0,30	0,02–0,40	0,08–0,32	0,04–0,35	0,08–1,20
Страница в каталоге	26	26	27	26	26
QR-код					
	FM2	FM4	FM6	MM4	RM4

www.walter-tools.com/woc/

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Чистовая обработка	Получистовая обработка
	NEW 	NEW 
Геометрия	FM4	MM4
Форма пластины	WL	WL
P Сталь	●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун		●
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,40
Страница в каталоге	32	32
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	FM4	MM4

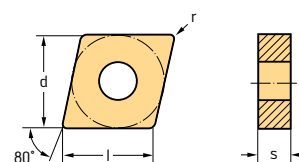
Пластины для системы профильной обработки – WL CBN

Вид обработки	Чистовая обработка	
		 Chipbreaker
Геометрия	FS	FSM3
Форма пластины	WL	WL
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	● ●	● ●
S Жаропрочные сплавы	●	●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	● ●	● ●
a_p [mm]	0,1–3,0	0,1–3,0
f [mm]	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге	33	33
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	FS	FSM3

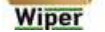
Токарные пластины Пластины без задних углов 80°

CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P					M					K		S				HW		
						HC					HC					HC		HC						
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	CNMG120402-FM5	0,2	12,9	0,03–0,10	0,1–1,0							☺	☺	☹						☺	☺	☹		
	CNMG120404-FM5	0,4	12,9	0,05–0,15	0,2–1,5				☹			☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹		
	CNMG120408-FM5	0,8	12,9	0,07–0,20	0,4–1,5				☹			☺	☺	☹	☹					☺	☺	☹		
	CNMG120412-FM5	1,2	12,9	0,10–0,25	0,5–2,0									☹								☹		
	CNMG120408-MW5	0,8	12,9	0,20–0,65	0,8–4,0	☺	☺	☹	☹				☹				☺	☹						
	CNMG120412-MW5	1,2	12,9	0,25–0,70	1,5–4,0	☺	☺	☹	☹				☹				☺	☹						
																								
	CNMG120404-MS3	0,4	12,9	0,12–0,25	0,6–3,0				☹			☺	☺		☹					☺	☺	☹	☹	☹
	CNMG120408-MS3	0,8	12,9	0,15–0,30	0,8–3,0		☺	☹	☹			☺	☺	☹	☹		☹			☺	☺		☹	☹
	CNMG120412-MS3	1,2	12,9	0,15–0,40	1,0–3,5			☹				☺	☺							☺	☺			☹
	CNMG190612-MS3	1,2	19,34	0,18–0,50	1,2–5,0						☺			☹					☺		☹			
	CNMG120404-MM5	0,4	12,9	0,10–0,20	0,5–3,0				☹	☹		☺	☹	☹	☹					☺	☹	☹	☹	
	CNMG120408-MM5	0,8	12,9	0,15–0,32	0,8–3,0				☹	☹		☺	☹	☹	☹					☺	☹	☹	☹	
	CNMG120412-MM5	1,2	12,9	0,15–0,35	0,8–3,5				☹	☹		☺	☹	☹	☹					☺	☹	☹	☹	
	CNMG120416-MM5	1,6	12,9	0,15–0,40	1,0–4,0				☹				☹								☹	☹	☹	
	CNMG160608-MM5	0,8	16,12	0,15–0,35	0,8–4,5				☹			☺	☹	☹						☺	☹	☹	☹	
	CNMG160612-MM5	1,2	16,12	0,18–0,40	0,8–4,5				☹	☹		☺	☹	☹	☹					☺	☹	☹	☹	
	CNMG160616-MM5	1,6	16,12	0,20–0,45	1,0–4,5				☹				☹	☹	☹	☹						☹	☹	
	CNMG120404-MU5	0,4	12,9	0,15–0,30	0,5–4,0		☺	☹	☹				☹	☹								☹		
	CNMG120408-MU5	0,8	12,9	0,15–0,40	0,6–5,0	☺	☺	☹	☹				☹	☹								☹		
	CNMG120412-MU5	1,2	12,9	0,20–0,50	1,0–5,0	☺	☺	☹					☹									☹		
	CNMG120416-MU5	1,6	12,9	0,25–0,55	1,2–5,0	☺	☺	☹																
	CNMG160612-MU5	1,2	16,12	0,30–0,55	1,0–7,0	☺	☺	☹	☹				☹	☹								☹		
	CNMG160616-MU5	1,6	16,12	0,35–0,55	1,2–7,0	☺	☺	☹																
	CNMG120408-RM5	0,8	12,9	0,22–0,40	1,2–4,5		☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	☹	☹				☺	☹	☹	
	CNMG120412-RM5	1,2	12,9	0,25–0,50	1,5–4,5		☺	☹	☹	☹			☺	☹	☹	☹	☹				☺	☹	☹	
	CNMG120416-RM5	1,6	12,9	0,30–0,55	2,0–4,5				☹				☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	CNMG160608-RM5	0,8	16,12	0,22–0,45	1,2–6,0				☹	☹		☺	☹	☹	☹	☹				☺	☹	☹	☹	
	CNMG160612-RM5	1,2	16,12	0,25–0,60	1,5–6,0				☹	☹		☺	☹	☹	☹	☹				☺	☹	☹	☹	
	CNMG160616-RM5	1,6	16,12	0,30–0,65	2,0–6,0				☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	
	CNMG190612-RM5	1,2	19,34	0,30–0,60	1,5–7,0				☹	☹		☺	☹	☹	☹	☹				☺	☹	☹	☹	
	CNMG190616-RM5	1,6	19,34	0,30–0,80	2,0–7,0				☹	☹			☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	
	CNMG120408-RM7	0,8	12,9	0,22–0,45	1,2–5,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG120412-RM7	1,2	12,9	0,25–0,55	1,5–5,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG120416-RM7	1,6	12,9	0,30–0,60	2,0–5,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG160608-RM7	0,8	16,12	0,22–0,50	1,2–7,0				☹				☹											
	CNMG160612-RM7	1,2	16,12	0,25–0,65	1,5–7,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG160616-RM7	1,6	16,12	0,30–0,70	2,0–7,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG190612-RM7	1,2	19,34	0,25–0,65	1,5–8,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMG190616-RM7	1,6	19,34	0,30–0,85	2,0–8,0				☹	☹			☹		☹									
	CNMM120408-HU5	0,8	12,9	0,25–0,55	1,0–7,0		☺	☹	☹				☹	☹		☹					☹	☹		
	CNMM120412-HU5	1,2	12,9	0,30–0,70	1,5–7,0		☺	☹	☹				☹	☹		☹						☹	☹	
	CNMM160612-HU5	1,2	16,12	0,35–0,70	1,5–9,0		☺	☹	☹				☹										☹	
	CNMM160616-HU5	1,6	16,12	0,40–0,80	2,0–9,0		☺	☹	☹				☹											☹
	CNMM190612-HU5	1,2	19,34	0,35–0,70	1,5–10,0		☺	☹	☹															☹
	CNMM190616-HU5	1,6	19,34	0,40–0,90	2,0–10,0		☺	☹	☹				☹											☹
	CNMM190624-HU5	2,4	19,34	0,45–1,00	2,0–10,0		☺	☹	☹															

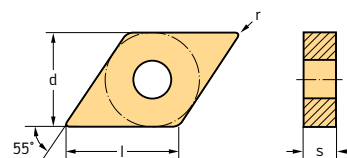
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CNMG120404-FM5 WMP20G

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

Токарные пластины Пластины без задних углов 55°

DNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P					M					S			
						HC					HC					HC			
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DNMG110404-FM5	0,4	11,63	0,05–0,15	0,2–1,0														
	DNMG110408-FM5	0,8	11,63	0,07–0,20	0,4–1,5														
	DNMG150404-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5														
	DNMG150408-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5														
	DNMG150602-FM5	0,2	15,5	0,03–0,10	0,1–1,0														
	DNMG150604-FM5	0,4	15,5	0,05–0,15	0,2–1,5														
DNMG150608-FM5	0,8	15,5	0,07–0,20	0,4–1,5															
	DNMG110404-MM5	0,4	11,63	0,10–0,18	0,5–2,0														
	DNMG110408-MM5	0,8	11,63	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150404-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5														
	DNMG150408-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150412-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0														
	DNMG150604-MM5	0,4	15,5	0,10–0,18	0,5–2,5														
	DNMG150608-MM5	0,8	15,5	0,15–0,25	0,8–3,0														
	DNMG150612-MM5	1,2	15,5	0,18–0,30	0,8–3,0														
	DNMG110408-MU5	0,8	11,63	0,18–0,35	0,6–4,0														
	DNMG150408-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0														
	DNMG150608-MU5	0,8	15,5	0,18–0,35	0,6–5,0														
	DNMG150612-MU5	1,2	15,5	0,20–0,45	1,0–5,0														
	DNMG150616-MU5	1,6	15,5	0,25–0,50	1,2–5,0														
	DNMG110408-RM5	0,8	11,63	0,20–0,40	1,2–3,5														
	DNMG110412-RM5	1,2	11,63	0,25–0,50	1,5–3,5														
	DNMG150408-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0														
	DNMG150608-RM5	0,8	15,5	0,20–0,40	1,2–4,0														
	DNMG150612-RM5	1,2	15,5	0,25–0,50	1,5–4,0														
	DNMG150408-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5														
	DNMG150608-RM7	0,8	15,5	0,20–0,45	1,2–4,5														
	DNMG150612-RM7	1,2	15,5	0,25–0,55	1,5–4,5														

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

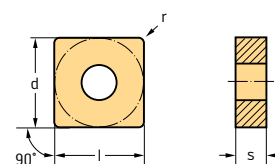
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: DNMG110404-FM5 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины квадратные, без задних углов

SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M					S		
						HC		HC					HC		
						WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SNMG120404-MM5	0,4	12,7	0,10–0,18	0,5–2,0										
	SNMG120408-MM5	0,8	12,7	0,15–0,25	0,8–3,0										
	SNMG120412-MM5	1,2	12,7	0,18–0,30	0,8–3,5										
	SNMG120408-RM5	0,8	12,7	0,20–0,40	1,2–4,5										
	SNMG120412-RM5	1,2	12,7	0,25–0,50	1,5–4,5										
	SNMG120416-RM5	1,6	12,7	0,30–0,55	2,0–4,5										
	SNMG150612-RM5	1,2	15,88	0,25–0,60	1,5–6,5										
	SNMG150616-RM5	1,6	15,88	0,30–0,55	2,0–6,5										
	SNMG190612-RM5	1,2	19,05	0,25–0,60	1,5–8,0										
	SNMG190616-RM5	1,6	19,05	0,30–0,80	2,0–8,0										
	SNMG120408-RM7	0,8	12,7	0,20–0,45	1,2–5,0										
	SNMG120412-RM7	1,2	12,7	0,25–0,55	1,5–5,0										
	SNMG150612-RM7	1,2	15,88	0,25–0,65	1,5–7,0										
	SNMG150616-RM7	1,6	15,88	0,30–0,60	2,0–7,0										
	SNMG190612-RM7	1,2	19,05	0,25–0,65	1,5–8,5										
	SNMG190616-RM7	1,6	19,05	0,30–0,85	2,0–8,5										
	SNMM150612-HU5	1,2	15,88	0,35–0,70	1,5–9,0										
	SNMM190616-HU5	1,6	19,05	0,40–1,00	2,0–10,0										
	SNMM190624-HU5	2,4	19,05	0,45–1,10	2,0–10,0										
	SNMM250924-HU5	2,4	25,4	0,50–1,20	2,5–12,0										

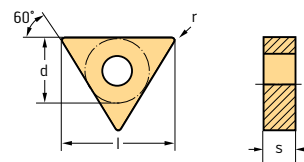
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: SNMG120404-MM5 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины без задних углов 60°

TNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M					S			
					HC		HC					HC			
					WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	TNMG160404-FM5	0,4	16,5	0,05–0,15	0,2–1,0										
	TNMG160408-FM5	0,8	16,5	0,07–0,20	0,4–1,5										
	TNMG160412-FM5	1,2	16,5	0,10–0,25	0,5–2,0										
	TNMG160404-MM5	0,4	16,5	0,10–0,18	0,5–2,0										
	TNMG160408-MM5	0,8	16,5	0,15–0,25	0,8–3,0										
	TNMG160412-MM5	1,2	16,5	0,18–0,30	0,8–3,5										
	TNMG160416-MM5	1,6	16,5	0,20–0,35	1,0–4,0										
	TNMG160408-RM5	0,8	16,5	0,22–0,40	1,2–4,0										
	TNMG160412-RM5	1,2	16,5	0,25–0,50	1,5–4,0										
	TNMG220408-RM5	0,8	22	0,22–0,40	1,2–4,5										
	TNMG220412-RM5	1,2	22	0,25–0,55	1,5–4,5										
	TNMG160408-RM7	0,8	16,5	0,22–0,45	1,2–4,0										
	TNMG160412-RM7	1,2	16,5	0,25–0,55	1,5–4,5										
	TNMG220408-RM7	0,8	22	0,22–0,45	1,2–5,0										
	TNMG220412-RM7	1,2	22	0,25–0,60	1,5–5,0										

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

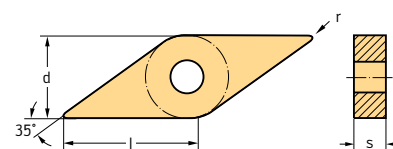
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: TNMG160404-FM5 WMP20G

Токарные пластины Пластины без задних углов 35°

VNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm								
					P		M				S	
					HC		HC				HC	
 VNMG160402-FM5	0,2	16,61	0,03–0,10	0,1–1,0	WMP20G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
VNMG160404-FM5	0,4	16,61	0,05–0,15	0,2–1,0	✗	☺	✗	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160408-FM5	0,8	16,61	0,07–0,20	0,4–1,5	✗	☺	✗	☺	☺	☺	☺	☺
 VNMG160404-MM5	0,4	16,61	0,10–0,18	0,5–2,0	✗	☺	✗	☺	☺	☺	☺	☺
VNMG160408-MM5	0,8	16,61	0,15–0,25	0,8–3,0	✗	☺	✗	☺	☺	☺	☺	☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: VNMG160402-FM5 WSM10S

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: VNMG160402-FM5 WSM20S

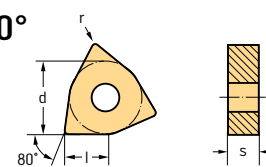
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: VNMG160404-FM5 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P					M					K		S			
						HC					HC					HC		HC			
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WNMG060404-FM5	0,4	6,52	0,05–0,15	0,2–1,0				✗		☺	☺	✗	☺				☺	☺	☺	
	WNMG060408-FM5	0,8	6,52	0,07–0,20	0,4–1,5				✗			☺	✗	☺					☺	☺	
	WNMG080404-FM5	0,4	8,69	0,05–0,15	0,2–1,5				✗		☺	☺	✗	☺				☺	☺	☺	
	WNMG080408-FM5	0,8	8,69	0,07–0,20	0,4–1,5				✗		☺	☺	✗	☺				☺	☺	☺	
	WNMG080412-FM5	1,2	8,69	0,10–0,25	0,5–2,0						☺							☺			
	WNMG060408-MW5	0,8	6,52	0,15–0,50	0,8–3,0		☺	☺								☺					
	WNMG060412-MW5	1,2	6,52	0,20–0,60	1,5–3,0		☺	☺								☺					
	WNMG080408-MW5	0,8	8,69	0,20–0,65	0,8–4,0	☺	☺	☺	✗			✗				☺	☺				
	WNMG080412-MW5	1,2	8,69	0,25–0,70	1,5–4,0	☺	☺	☺	✗			✗				☺	☺				
	WNMG060404-MM5	0,4	6,52	0,10–0,18	0,5–2,0				✗			☺	✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG060408-MM5	0,8	6,52	0,15–0,25	0,8–2,5				✗			☺	✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG060412-MM5	1,2	6,52	0,18–0,30	0,8–3,0								☺		✗				☺	☺	
	WNMG080404-MM5	0,4	8,69	0,10–0,20	0,5–3,0				✗			☺	✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG080408-MM5	0,8	8,69	0,15–0,32	0,8–3,0				✗	✗		☺	✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG080412-MM5	1,2	8,69	0,15–0,35	0,8–3,5				✗			☺	✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG080416-MM5	1,6	8,69	0,15–0,40	1,0–4,0				✗				✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG100608-MM5	0,8	10,86	0,18–0,40	0,8–4,5				✗				✗	☺		✗			☺	☺	
	WNMG100612-MM5	1,2	10,86	0,20–0,45	0,8–4,5				✗				✗	☺		✗			☺	☺	

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

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: WNMG060404-FM5 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

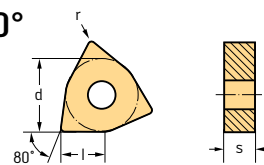
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ✗ условий обработки

Токарные пластины Пластины треугольные без задних углов 80°

WNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P					M					K		S				
						HC					HC					HC		HC				
						WPP05G	WPP10G	WPP20G	WNP20G	WNP30G	WSM01	WSM10S	WNP20G	WSM20S	WNP30G	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WNMG060408-MU5	0,8	6,52	0,15–0,35	0,6–3,0		☺	☺	☺	☺				☺	☺							☺
	WNMG080404-MU5	0,4	8,69	0,15–0,30	0,5–4,0		☺	☺	☺					☺	☺							☺
	WNMG080408-MU5	0,8	8,69	0,15–0,40	0,6–5,0	☺	☺	☺	☺				☺	☺								☺
	WNMG080412-MU5	1,2	8,69	0,20–0,50	1,0–5,0	☺	☺	☺	☺				☺	☺								☺
	WNMG080416-MU5	1,6	8,69	0,25–0,55	1,2–5,0	☺	☺	☺														
	WNMG060408-RM5	0,8	6,52	0,22–0,40	1,2–3,5					☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺	☺
	WNMG080408-RM5	0,8	8,69	0,22–0,40	1,2–4,5		☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	WNMG080412-RM5	1,2	8,69	0,25–0,50	1,5–4,5						☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺
	WNMG060408-RM7	0,8	6,52	0,22–0,45	1,2–3,5					☺	☺			☺	☺							
	WNMG080408-RM7	0,8	8,69	0,22–0,45	1,2–5,0						☺	☺			☺	☺						
	WNMG080412-RM7	1,2	8,69	0,25–0,55	1,5–5,0							☺	☺		☺	☺						

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

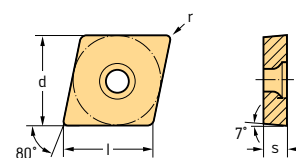
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: WNMG060404-FM5 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S			
						HC		HC						HC			
						WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	0.1	6,45	0.02–0.06	0.1–1.5												
	CCGT060202-FM2	0.2	6,45	0.05–0.12	0.2–2.0	✖		☉		☉	☉			☉		☉	
	CCGT060204-FM2	0.4	6,45	0.08–0.25	0.2–2.5	✖		☉		☉	☉			☉		☉	
	CCGT09T301-FM2	0.1	9,67	0.02–0.06	0.1–1.5						☉					☉	
	CCGT09T302-FM2	0.2	9,67	0.05–0.12	0.2–2.0	✖		☉		☉	☉			☉		☉	
	CCGT09T304-FM2	0.4	9,67	0.08–0.25	0.2–2,5	✖		☉	☉	☉	☉			☉	☉	☉	
	CCGT09T308-FM2	0.8	9,67	0.10–0.30	0.3–3.0						☉			☉	☉	☉	
	CCGT120404-FM2	0.4	12,9	0.08–0.25	0.2–3.0						☉					☉	
CCGT120408-FM2	0.8	12,9	0.10–0.30	0.3–3.5						☉					☉		
	CCMT060202-FM4	0.2	6,45	0.04–0.12	0.1–1.0	✖			☉	☉	☉			☉		☉	☉
	CCMT060204-FM4	0.4	6,45	0.05–0.16	0.1–1.5	✖	✖	☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉	☉
	CCMT060208-FM4	0.8	6,45	0.08–0.20	0.1–1.5						☉					☉	☉
	CCMT09T302-FM4	0.2	9,67	0.04–0.12	0.1–1.0	✖		☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉
	CCMT09T304-FM4	0.4	9,67	0.05–0.16	0.1–1.5	✖	✖	☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉	☉
	CCMT09T308-FM4	0.8	9,67	0.08–0.20	0.1–1.5	✖		☉		☉	☉			☉	☉	☉	☉
	CCMT120404-FM4	0.4	12,9	0.05–0.16	0.1–1.5	✖			☉	☉	☉			☉		☉	☉
	CCMT120408-FM4	0.8	12,9	0.08–0.20	0.1–1.5	✖			☉	☉	☉			☉		☉	☉
	CCMT060204-MM4	0.4	6,45	0.08–0.20	0.4–2.0	✖	✖		☉	☉	☉	✖			☉	☉	☉
	CCMT060208-MM4	0.8	6,45	0.12–0.25	0.5–2.0	✖				☉	☉						
	CCMT09T304-MM4	0.4	9,67	0.08–0.25	0.4–3.0	✖	✖	☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉	☉
	CCMT09T308-MM4	0.8	9,67	0.12–0.32	0.5–3.0	✖	✖	☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉	☉
	CCMT120404-MM4	0.4	12,9	0.12–0.25	0.4–3.5	✖				☉	☉					☉	
	CCMT120408-MM4	0.8	12,9	0.12–0.32	0.5–3.5	✖			☉	☉	☉				☉	☉	
	CCMT060204-RM4	0.4	6,45	0.12–0.25	0.4–2,5	✖	✖		☉	☉	☉	✖			☉	☉	☉
	CCMT060208-RM4	0.8	6,45	0.16–0.30	0.6–2,5	✖			☉	☉	☉			☉	☉	☉	☉
	CCMT09T304-RM4	0.4	9,67	0.12–0.25	0.4–3.0	✖	✖		☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉
	CCMT09T308-RM4	0.8	9,67	0.16–0.35	0.6–4.0	✖	✖		☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉
	CCMT120404-RM4	0.4	12,9	0.12–0.25	0.4–3.0	✖	✖		☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉
	CCMT120408-RM4	0.8	12,9	0.16–0.40	0.6–5.0	✖	✖		☉	☉	☉	☉	✖		☉	☉	☉
CCMT120412-RM4	1.2	12,9	0.20–0.50	0.8–5.0	✖				☉	☉			☉		☉	☉	

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

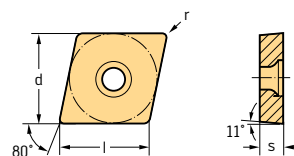
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CCGT060202-FM2 WMP20G

НС = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CPMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M	S
					HC	HC	HC
					WMP20G	WMP20G	WSM20S
					WMP20S	WSM20S	WSM20S
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67	0,05–0,16	0,1–1,5		
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67	0,08–0,20	0,1–1,5		

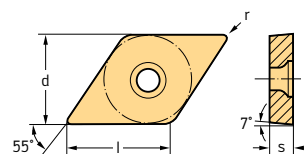
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CPMT050204-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M						S		
					HC	HC						HC		
					WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S
					WMP20S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DCGT070201-FM2	0,1	7,75	0,02–0,06	0,1–1,5									
	DCGT070202-FM2	0,2	7,75	0,05–0,12	0,2–2,0									
	DCGT070204-FM2	0,4	7,75	0,08–0,25	0,2–2,5									
	DCGT11T301-FM2	0,1	11,63	0,02–0,06	0,1–1,5									
	DCGT11T302-FM2	0,2	11,63	0,05–0,12	0,2–2,0									
	DCGT11T304-FM2	0,4	11,63	0,08–0,25	0,2–2,5									
	DCGT11T308-FM2	0,8	11,63	0,10–0,30	0,3–3,0									
	DCMT070202-FM4	0,2	7,75	0,04–0,12	0,1–1,0									
	DCMT070204-FM4	0,4	7,75	0,05–0,16	0,1–1,5									
	DCMT070208-FM4	0,8	7,75	0,08–0,20	0,1–1,5									
	DCMT11T302-FM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,1–1,0									
	DCMT11T304-FM4	0,4	11,63	0,05–0,16	0,1–1,5									
	DCMT11T308-FM4	0,8	11,63	0,08–0,20	0,1–1,5									
	DCMT070204-FM6	0,4	7,75	0,08–0,25	0,3–1,6									
	DCMT11T304-FM6	0,4	11,63	0,08–0,25	0,3–2,0									
	DCMT11T308-FM6	0,8	11,63	0,12–0,32	0,6–2,0									
	DCMT070204-MM4	0,4	7,75	0,08–0,20	0,4–2,0									
	DCMT070208-MM4	0,8	7,75	0,12–0,25	0,5–2,0									
	DCMT11T302-MM4	0,2	11,63	0,04–0,12	0,2–2,0									
	DCMT11T304-MM4	0,4	11,63	0,08–0,25	0,4–3,0									
	DCMT11T308-MM4	0,8	11,63	0,12–0,32	0,5–3,0									
	DCMT11T312-MM4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0									
	DCMT11T312-MM4	1,2	11,63	0,15–0,35	0,5–3,0									

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

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: DCGT070204-FM2 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

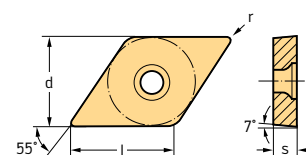
Пластины ISO с задними углами

27

Токарные пластины Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M					S			
						HC		WSM01	HC				WSM01	HC		
						WMP20G	WMP30G		WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S		WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DCMT070204-RM4	0.4	7.75	0.12–0.20	0.4–2.0	✖		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	DCMT070208-RM4	0.8	7.75	0.16–0.30	0.6–2.0	✖		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	DCMT11T304-RM4	0.4	11.63	0.12–0.25	0.4–3.0	✖	✖	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	DCMT11T308-RM4	0.8	11.63	0.16–0.35	0.6–4.0	✖	✖	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	DCMT11T312-RM4	1.2	11.63	0.20–0.40	0.8–4.0	✖		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

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

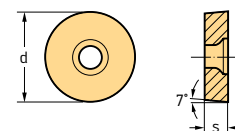
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: DCGT070204-FM2 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами

RCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	s mm	f mm	ap mm	P		M					S			
					HC		HC					HC			
					WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	RCMT0602M0-FM4	6	2,38	0,07-0,30	0,6-2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0803M0-FM4	8	3,18	0,08-0,30	0,8-3,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-FM4	10	3,97	0,10-0,35	1,0-4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12-0,80	1,0-4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1204M0-FM4	12	4,76	0,12-0,40	1,2-5,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0602M0-RM4	6	2,38	0,08-0,50	0,6-2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT060300-RM4	6,35	3,180	0,08-0,5	0,6-2,5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT0803M0-RM4	8	3,18	0,10-0,60	0,8-3,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT09T300-RM4	9,525	3,970	0,1-0,6	0,8-3	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT10T3M0-RM4	10	3,97	0,12-0,80	1,0-4,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT120400-RM4	12,7	4,760	0,12-1	1,2-5	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1204M0-RM4	12	4,76	0,12-1,00	1,2-5,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	RCMT1606M0-RM4	16	6,35	0,15-1,20	1,6-7,0	✗	✗	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

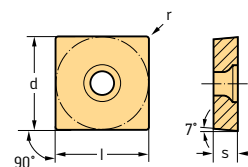
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: RCMT0602M0-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами SCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P		M						S		
						HC		WSM10S	HC			WSM10S	WSM20S	WSM30S		
						WMP20G	WMP30G		WMP20G	WSM20S	WMP30G				WSM30S	
	SCMT060204-FM4	0,4	6,35	0,05–0,16	0,1–1,5											
	SCMT09T304-FM4	0,4	9,53	0,05–0,15	0,1–1,5											
	SCMT09T308-FM4	0,8	9,53	0,05–0,18	0,1–1,8											
	SCMT120404-FM4	0,4	12,7	0,05–0,15	0,1–1,5											
	SCMT120408-FM4	0,8	12,7	0,05–0,18	0,1–1,8											
	SCMT09T304-FM6	0,4	9,53	0,08–0,25	0,3–2,0											
	SCMT09T308-FM6	0,8	9,53	0,12–0,30	0,5–2,0											
	SCMT120408-FM6	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–2,5											
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53	0,08–0,25	0,4–3,0											
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53	0,12–0,32	0,5–3,0											
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7	0,12–0,32	0,5–3,5											
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53	0,12–0,25	0,4–3,0											
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53	0,16–0,35	0,6–4,0											
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7	0,12–0,25	0,4–3,0											
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7	0,16–0,40	0,6–5,0											
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7	0,20–0,50	0,8–5,0											

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

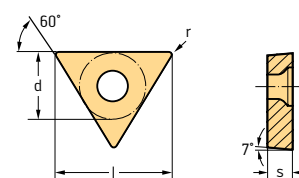
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: SCMT060204-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	ap mm	P		M						S			
					HC		HC						HC			
					WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87	0,02–0,10	0,1–1,0											
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87	0,04–0,17	0,1–1,0											
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT110202-FM4	0,2	11	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT110204-FM4	0,4	11	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT110208-FM4	0,8	11	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5	0,04–0,12	0,1–1,0											
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5	0,05–0,16	0,1–1,5											
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5	0,08–0,20	0,1–1,5											
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62	0,08–0,20	0,4–2,0											
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62	0,12–0,25	0,5–2,0											
	TCMT110204-MM4	0,4	11	0,08–0,20	0,4–2,0											
	TCMT110208-MM4	0,8	11	0,12–0,30	0,5–2,0											
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5	0,08–0,25	0,4–3,0											
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5	0,12–0,32	0,5–3,0											
	TCMT220408-MM4	0,8	22	0,12–0,32	0,5–3,5											
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62	0,16–0,30	0,6–3,0											
	TCMT110204-RM4	0,4	11	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT110208-RM4	0,8	11	0,16–0,30	0,6–3,0											
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5	0,12–0,25	0,4–3,0											
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5	0,16–0,35	0,6–4,0											
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5	0,20–0,40	0,8–4,0											

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCMT06T102-FM4 WSM21

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCMT06T104-FM4 WSM21

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: TCMT090202-FM4 WSM10S

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

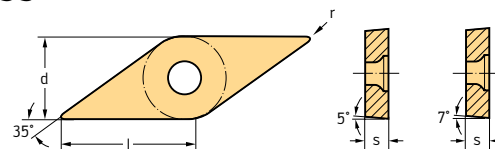
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: TCMT090204-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 35°

VCGT / VCMT / VBMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	f mm	a _p mm	P	M					S			
					HC	HC					HC			
					WMP20G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VCGT110301-FM2	0,1	11,07	0,02–0,06	0,1–1,5									
	VCGT110302-FM2	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–2,0									
	VCGT110304-FM2	0,4	11,07	0,08–0,25	0,2–2,5									
	VCGT160402-FM2	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0									
	VCGT160404-FM2	0,4	16,61	0,08–0,25	0,2–2,5									
	VCGT160408-FM2	0,8	16,61	0,10–0,30	0,3–3,0									
	VCMT110302-FM4	0,2	11,07	0,04–0,12	0,1–1,0									
	VCMT110304-FM4	0,4	11,07	0,05–0,16	0,1–1,5									
	VCMT160402-FM4	0,2	16,61	0,04–0,12	0,1–1,0									
	VCMT160404-FM4	0,4	16,61	0,05–0,16	0,1–1,5									
	VCMT160408-FM4	0,8	16,61	0,08–0,20	0,1–1,5									
	VCMT160412-FM4	1,2	16,61	0,15–0,30	1,0–2,5									
	VBMT110304-FM6	0,4	11,07	0,08–0,20	0,3–1,6									
	VBMT110308-FM6	0,8	11,07	0,12–0,30	0,5–1,6									
	VBMT160404-FM6	0,4	16,61	0,08–0,25	0,3–2,0									
	VBMT160408-FM6	0,8	16,61	0,12–0,30	0,6–2,5									
	VBMT160412-FM6	1,2	16,61	0,15–0,30	1,0–2,5									
	VBMT160412-FM6	1,2	16,61	0,15–0,30	1,0–2,5									
	VBMT110302-MM4	0,2	11,07	0,05–0,12	0,2–1,5									
	VBMT110304-MM4	0,4	11,07	0,08–0,20	0,4–1,5									
	VBMT110308-MM4	0,8	11,07	0,12–0,25	0,5–1,5									
	VBMT160402-MM4	0,2	16,61	0,05–0,12	0,2–2,0									
	VBMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0									
	VBMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0									
	VCMT160412-MM4	1,2	16,61	0,12–0,32	0,5–2,0									
	VCMT160404-MM4	0,4	16,61	0,08–0,20	0,4–2,0									
	VCMT160408-MM4	0,8	16,61	0,12–0,30	0,5–2,0									
	VCMT110304-RM4	0,4	11,07	0,12–0,20	0,4–2,5									
	VCMT110308-RM4	0,8	11,07	0,16–0,25	0,6–3,0									
	VCMT160404-RM4	0,4	16,61	0,12–0,25	0,4–2,5									
	VCMT160408-RM4	0,8	16,61	0,16–0,30	0,6–3,0									
	VCMT160412-RM4	1,2	16,61	0,20–0,35	0,8–3,0									

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: VCGT110301-FM2 WSM20S

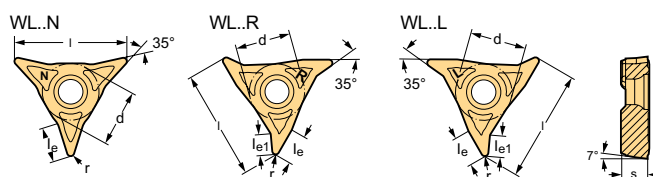
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: VCGT110302-FM2 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P			M			S		
								HC	WMP20G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WL17-VC0502N-FM4	0,2	17	4,6		0,04–0,15	0,1–1,2	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504N-FM4	0,4	17	5		0,05–0,20	0,1–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508N-FM4	0,8	17	5,7		0,08–0,25	0,2–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04–0,15	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0502R-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504R-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508R-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0702R-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0502L-FM4	0,2	17	4,3	2,5	0,04–0,15	0,1–1,2	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504L-FM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508L-FM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0702L-FM4	0,2	25	5,5	3,4	0,04–0,15	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504N-MM4	0,4	17	5		0,08–0,25	0,4–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508N-MM4	0,8	17	5,7		0,12–0,30	0,5–2,0	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504R-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508R-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0504L-MM4	0,4	17	4,6	3,1	0,05–0,20	0,1–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL17-VC0508L-MM4	0,8	17	5	3,6	0,08–0,25	0,2–1,8	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗

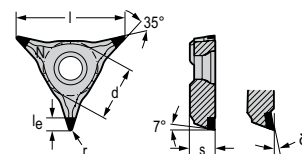
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: WL17-VC0502N-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

Пластины PCD для системы профильной обработки WL...-VC...



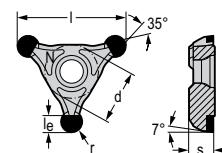
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	le mm		f mm	ap mm	N DP	O DP
								WDN10	WDN10
	WL25-VCGT0702NFS-3	0,2	25	4,26	10°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGT0704NFS-3	0,4	25	4,29	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGT0708NFS-3	0,8	25	4,12	10°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGW0702NFS-3	0,2	25	4,19	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGW0704NFS-3	0,4	25	4,19	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGW0708NFS-3	0,8	25	4,19	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGT0704NFSM3	0,4	25	3,8	25°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	WL25-VCGT0708NFSM3	0,8	25	3,79	25°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
Chipbreaker									

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: WL25-VCGT0702NFS-3 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD для системы профильной обработки WL...-RC...



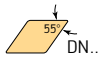
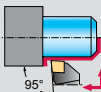
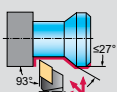
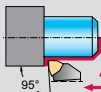
Пластины

Обозначение	r mm	l mm	l _e mm		f mm	a _p mm	N	O
							DP	DP
							WDN10	WDN10
WL25-RCGT0420NFSM3	2	25	2,97	25°	0,10–0,20	0,1–2,0	☺	☺
WL25-RCGT0525NFSM3	2,5	25	3,87	25°	0,10–0,25	0,1–2,5	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: WL25-RCGT0420NFSM3 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

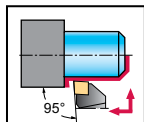
Тип			
Вид обработки			
	NEW	NEW	NEW
			
Обозначение	PCLN...-S-P	PDJN...-S-P	PWLN...-S-P
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16	12–16	12–16
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Размер пластины l [mm]	12	11	6
Страница в каталоге	36	37	38
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	PCLN-S-P	PDJN-S-P	PWLN-S-P

Державки с креплением рычагом

PCLN...-S-P mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

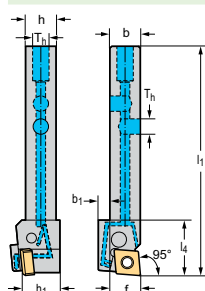
Инструмент

Square shank

Обозначение

h mm	h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
---------	----------------------	---------	----------------------	---------	----------------------	----------------------	---	----------------	----------------	-----

★ PCLNR1616X12-S-P	12	16	16	16	6	16	120	29	0°	0°	G1/8"	CN .. 1204 ..
★ PCLNL1616X12-S-P	12	16	16	16	6	16	120	29	0°	0°	G1/8"	CN .. 1204 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: CN .. 120408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип h [mm]	CN .. 1204 .. 16
	Опорная пластина AP134-CN1208
	Рычаг KN102
	Винт Момент затяжки FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Втулка RS102
	Винт запорный FS2589
	Установочный винт G 1/8 FS2258 (SW 2)
	Bolt KB1000-8-16
	Пружина FS1470
	Ключ (Torx) FS1465 (T15IP)

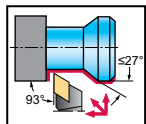
Державки с креплением рычагом

PDJN...-S-P

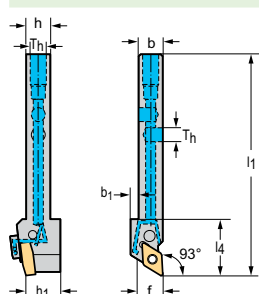
mm

Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент



Обозначение

Обозначение	h mm	h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
★ PDJNR1212J11-S-P	11	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1	DN .. 1104 ..
★ PDJNR1616X11-S-P	11	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"	
★ PDJNL1212J11-S-P	11	12	12	4	12	110	28	0°	0°	M8X1	DN .. 1104 ..
★ PDJNL1616X11-S-P	11	16	16		16	120	28	0°	0°	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: DN .. 110408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

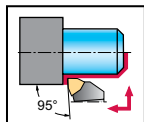
Тип h [mm]	DN .. 1104 .. 12	DN .. 1104 .. 16
Опорная пластина	AP171-DN1108	AP171-DN1108
Рычаг	KN119	KN119
Винт Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
Втулка	RS101	RS101
Винт запорный	FS2589	FS2589
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)	
Болт	KB1000-6-15	KB1000-6-15
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением рычагом

PWLN...-S-P mm

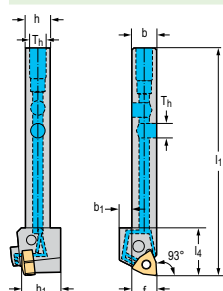
Walter Turn

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент

Обозначение		h mm	h ₁ mm	b mm	b ₁ mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	T _h	Тип
★ PWLNR1212J06-S-P		06	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
★ PWLNR1616X06-S-P		06	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	
★ PWLNL1212J06-S-P		06	12	12	6	12	110	23	0°	0°	M8X1	WN .. 0604 ..
★ PWLNL1616X06-S-P		06	16	16	2	16	120	23	0°	0°	G1/8"	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Размеры указаны для эталонной пластины: WN .. 060408 | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Сборочные детали	Тип h [mm]	WN .. 0604 .. 12	WN .. 0604 .. 16
	Опорная пластина	AP172-WN0612	AP172-WN0612
	Рычаг	KN101	KN101
	Винт Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm	FS2585 (T15IP) 2,5 Nm
	Втулка	RS101	RS101
	Винт запорный	FS2589	FS2589
	Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)	
	Bolt	KB1000-6-15	KB1000-6-15
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Пластины

Система	GD				
Вид обработки	Нормальная подача				Высокая подача
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Геометрия	CF5	UE6	UF4	RE6	CE4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●
K Чугун	●	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●	●●	●
H Материалы высокой твёрдости				●	●
O Прочее	●	●		●	
Ширина канавки s [mm]	3,0–4,0	3,0–8,0	3,0–8,0	3,0–8,0	2,5–6,0
a_p [mm]	0,09	0,2–4,0	0,1–4,0	0,1–4,0	
f [mm]	0,05–0,28	0,09–0,45	0,09–0,55	0,08–0,80	0,07–0,40
Страница в каталоге	43	42	43	44	43

QR-код



CF5



UE6



UF4



RE6



CE4

www.walter-tools.com/woc/

Система	GD	
Вид обработки	Высокая подача	
	NEW	NEW
		
Геометрия	UD4	RD4
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы		●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Ширина канавки s [mm]	3,0–8,0	3,0–8,0
a_p [mm]	0,4–4,0	0,5–4,0
f [mm]	0,09–0,50	0,10–0,80
Страница в каталоге	43	44

QR-код



UD4



RD4

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

Система	WB..-G	WB..-GR	WB..-GP	WB..-A	WB..-AR
Вид обработки					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Геометрия	G	GR	GP	A	AR
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]	0,5–2,0	1,0–2,0	1,0	1,0–2,0	1,0–2,0
a _p [mm]	0,01–0,06	0,01–0,06	0,01–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06
f [mm]	0,01–0,06	0,01–0,06	0,01–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06
Страница в каталоге	45	49	48	50	53

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

G

GR

GP

A

AR

Система	WB..-AC	WB..-AD	WB..-AN	WB..-T	WB..-T..E
Вид обработки					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Геометрия	AC	AD	AN	T	T-E
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Ширина канавки s [mm]	1,0–3,0	1,0–2,0	2,0–3,0		
a _p [mm]	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,05–0,8	0,01–0,13
f [mm]	0,02–0,06	0,02–0,06	0,02–0,06	0,01–0,08	0,01–0,03
Страница в каталоге	52	54	51	55	55

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AC

AD

AN

T

T-E

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины

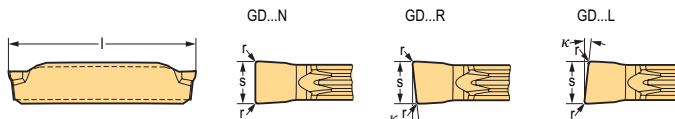
Система	WB..-T..F-P	WB..-T..X	WB..-C	WB..-B	WB..-I
Вид обработки					
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
					
Геометрия	Chipbreaker T-F	Chipbreaker T-X	C	B	I
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	
O Прочее	●	●	●	●	
Ширина канавки s [mm]					
a_p [mm]	0,15–0,8	0,15–0,9	0,15	0,15	
f [mm]	0,02–0,08	0,02–0,15	0,02–0,07	0,02–0,07	
Страница в каталоге	55	55	52	45	65
QR-код					
	T-F	T-X	C	B	I

www.walter-tools.com/woc/

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K				S		
									HC					HC			HC				HC		
									WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G
	GD26-3E300R6-CF5	3	0,2	6	26,5	0,06–0,25	±0,05	±0,15															
	GD26-3E300R15-CF5	3	0,2	15	26,5	0,05–0,18	±0,05	±0,15															
	GD26-4E400R6-CF5	4	0,2	6	26,5	0,08–0,28	±0,05	±0,15															
	GD26-2E250N02-CE4	2,5	0,2		26,5	0,07–0,25	±0,05	±0,15															
	GD26-3E300N02-CE4	3	0,2		26,5	0,08–0,30	±0,05	±0,15															
	GD26-4E400N03-CE4	4	0,3		26,5	0,10–0,32	±0,05	±0,15															
	GD26-5E500N03-CE4	5	0,3		26,5	0,12–0,38	±0,05	±0,15															
	GD26-6E600N03-CE4	6	0,3		26,5	0,12–0,40	±0,05	±0,15															

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

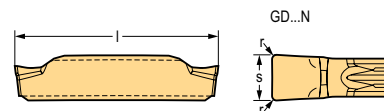
Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: GD26-3E300R15-CF5 WSM33G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K					S					
									HC								HC			HC							
									WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	
	GD26-3E300N03-UE6	3	0.3	26.5	0.09–0.25	0.2–2.0	±0.05	±0.15																			
	GD26-3E318N03-UE6	3.18	0.3	26.5	0.09–0.25	0.2–2.0	±0.05	±0.15																			
	GD26-4E400N04-UE6	4	0.4	26.5	0.10–0.28	0.2–2.8	±0.05	±0.15																			
	GD26-5E500N04-UE6	5	0.4	26.5	0.10–0.33	0.2–3.0	±0.05	±0.15																			
	GD26-5E500N08-UE6	5	0.8	26.5	0.10–0.33	0.4–3.0	±0.05	±0.15																			
	GD26-6E600N04-UE6	6	0.4	26.5	0.10–0.38	0.2–3.2	±0.05	±0.15																			
	GD26-6E600N08-UE6	6	0.8	26.5	0.12–0.38	0.4–3.2	±0.05	±0.15																			
	GD26-8E800N08-UE6	8	0.8	26.5	0.14–0.45	0.5–4.0	±0.05	±0.15																			

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: GD26-3E300N03-UE6 WKP23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

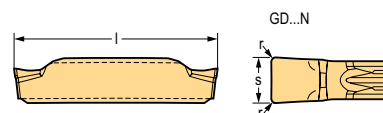
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	ap mm	STol mm	lTol mm	P					M			K					S					
									HC					HC			HC			HC					HC		
									WKP13G	WKP23G	WSM23G	WKP33G	WSM33G	WSM43G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP13G	WKP23G	WKP33G	WSM23G	WSM33G	WSM13G	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	GD26-3E300N02-UF4	3	0,2	26,5	0,09–0,26	0,1–1,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-3E300N03-UF4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-3E318N03-UF4	3,18	0,3	26,5	0,09–0,26	0,2–2,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E400N02-UF4	4	0,2	26,5	0,09–0,30	0,1–2,8	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E400N04-UF4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,2–2,8	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E400N08-UF4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,4–2,8	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E475N04-UF4	4,75	0,4	26,5	0,10–0,35	0,3–3,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-5E500N04-UF4	5	0,4	26,5	0,10–0,35	0,2–3,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-5E500N08-UF4	5	0,8	26,5	0,10–0,35	0,4–3,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-6E600N05-UF4	6	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-6E600N08-UF4	6	0,8	26,5	0,12–0,40	0,4–3,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-6E635N05-UF4	6,35	0,5	26,5	0,12–0,40	0,3–3,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-8E800N08-UF4	8	0,8	26,5	0,15–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-3E300N03-UD4	3	0,3	26,5	0,09–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-3E318N03-UD4	3,18	0,3	26,5	0,10–0,26	0,4–2,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E400N04-UD4	4	0,4	26,5	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15																			
	GD26-4E400N08-UD4	4	0,8	26,5	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15																			
	GD26-5E500N04-UD4	5	0,4	26,5	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-5E500N08-UD4	5	0,8	26,5	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-6E600N05-UD4	6	0,5	26,5	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-6E600N08-UD4	6	0,8	26,5	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15																			
	GD26-8E800N08-UD4	8	0,8	26,5	0,20–0,50	0,9–4,0	±0,05	±0,15																			
	GD26-8E800N12-UD4	8	1,2	26,5	0,15–0,50	1,3–4,0	±0,05	±0,15																			

lTol = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус rTol = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: GD26-3E300N03-UE6 WKP23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

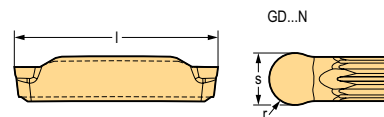
☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

Одно-, двух- и многокромочные режущие пластины

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

GD

Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		K		S	
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	GD26-3E300N15-RE6	3	1,5	26,5	0,08–0,36	0,1–1,5	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-4E400N20-RE6	4	2	26,5	0,12–0,46	0,1–2,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-5E500N25-RE6	5	2,5	26,5	0,15–0,58	0,2–2,5	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-6E600N30-RE6	6	3	26,5	0,18–0,68	0,2–3,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-8E800N40-RE6	8	4	26,5	0,18–0,80	0,4–4,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-3E300N15-RD4	3	1,5	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-3E318N16-RD4	3,18	1,6	26,5	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-4E400N20-RD4	4	2	26,5	0,15–0,48	0,5–2,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-4E475N24-RD4	4,75	2,38	26,5	0,17–0,50	0,5–2,3	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-5E500N25-RD4	5	2,5	26,5	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-6E600N30-RD4	6	3	26,5	0,20–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-6E635N32-RD4	6,35	3,2	26,5	0,20–0,70	0,5–3,2	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G
	GD26-8E800N40-RD4	8	4	26,5	0,20–0,80	0,5–4,0	±0,05	±0,15	WKP23G	WSM23G	WSM33G	WSM23G	WSM33G	WKP23G	WSM23G	WSM33G

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

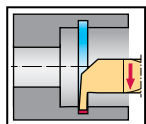
Пример заказа инструмента из сплава WKP23G: GD26-3E300N15-RE6 WKP23G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Твердосплавный минирасточной брусок - расточка и стопорные канавки

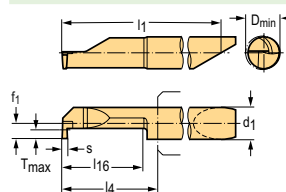
WB..-G

mm

– от $D_{\min}$ 2 mm

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●	●	●	●	●		

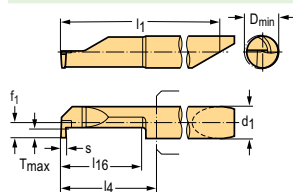
Расточная державка



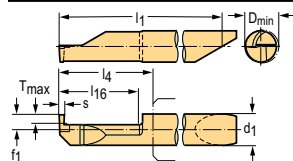
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-G2012-050R	0,5	0,4	2		1,95	12	0,01–0,04	☺
★ WB04-G3016-070R	0,7	0,6	3		1,95	16	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4210-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	10	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4215-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	15	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4220-078R	0,78	0,8	4,2		1,95	20	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4210-100R	1	0,8	4,2		1,95	10	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4215-100R	1	0,8	4,2		1,95	15	0,01–0,04	☺
★ WB04-G4220-100R	1	0,8	4,2		1,95	20	0,01–0,04	☺
★ WB05-G5210-078R	0,78	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-078R	0,78	1	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-078R	0,78	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5210-100R	1	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-100R	1	1	5,2		2,45	15,2	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-100R	1	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-100R	1	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-G6210-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB05-G5210-150R	1,5	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-150R	1,5	1	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-150R	1,5	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-150R	1,5	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5210-200R	2	1	5,2		2,45	10	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5215-200R	2	1	5,2		2,45	15,2	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5220-200R	2	1	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-G5230-200R	2	1	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-G6210-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-078R	0,78	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-100R	1	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-100R	1	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-100R	1	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6235-100R	1	1,8	6,2		2,95	35	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-117R	1,17	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6235-150R	1,5	1,8	6,2		2,95	35	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6215-157R	1,57	1,8	6,2		2,95	15	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6225-157R	1,57	1,8	6,2		2,95	25	0,02–0,06	☺
★ WB06-G6210-200R	2	1,8	6,2		2,95	10	0,02–0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X

Расточная державка



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB06-G6215-200R	2	1,8	6,2		2,95	15	0,02-0,06	☺
★ WB06-G6225-200R	2	1,8	6,2		2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB06-G6230-200R	2	1,8	6,2		2,95	30	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-200R	2	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7210-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	10	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7225-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7235-078R	0,78	2,5	7,2		3,45	35	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7210-100R	1	2,5	7,2		3,45	10	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-100R	1	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7225-100R	1	2,5	7,2		3,45	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7235-100R	1	2,5	7,2		3,45	35	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7210-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	10	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7225-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7235-150R	1,5	2,5	7,2		3,45	35	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-157R	1,57	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7225-157R	1,57	2,5	7,2		3,45	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7210-200R	2	2,5	7,2		3,45	10	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7225-200R	2	2,5	7,2		3,45	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7235-200R	2	2,5	7,2		3,45	35	0,02-0,06	☺
★ WB05-G5220-100L	1	1	5,2		2,45	20	0,02-0,05	☺
★ WB05-G5220-200L	2	1	5,2		2,45	20	0,02-0,05	☺
★ WB06-G6215-100L	1	1,8	6,2		2,95	15	0,02-0,06	☺
★ WB06-G6215-150L	1,5	1,8	6,2		2,95	15	0,02-0,06	☺
★ WB06-G6215-200L	2	1,8	6,2		2,95	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-100L	1	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-150L	1,5	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺
★ WB07-G7215-200L	2	2,5	7,2		3,45	15	0,02-0,06	☺



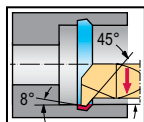
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-G2012-050R WSM23X



A2

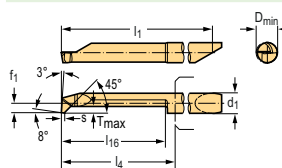
Твердосплавная мини-расточная головка - предварительное фасонное фрезерование WB...-GP

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-GP3710-100R	4	1	0,7	3,7		1,7	10,2	0,01–0,04	☺
★ WB05-GP5215-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	15	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5220-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	20	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5225-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	25	0,02–0,05	☺
★ WB05-GP5230-100R	5	1	0,7	5,2		2,45	30	0,02–0,05	☺
★ WB06-GP6230-100R	6	1	0,7	6,2		2,95	30,5	0,02–0,06	☺

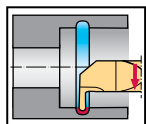
Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-GP3710-100R WSM23X

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

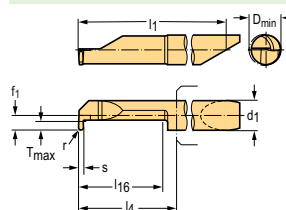
Твердосплавная мини-расточная головка - обработка канавок и копирование

WB...-GR mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB04-GR4215-100R	4	1	0,8	4,2	0,5	1,95	15	0,01-0,04	☺
★ WB05-GR5220-100R	5	1	1	5,2	0,5	2,45	20	0,02-0,05	☺
★ WB06-GR6225-100R	6	1	1,8	6,2	0,5	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB06-GR6225-150R	6	1,5	1,8	6,2	0,8	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB06-GR6225-200R	6	2	1,8	6,2	1	2,95	25	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-100R	7	1	2,5	7,2	0,5	3,45	30	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-150R	7	1,5	2,5	7,2	0,8	3,45	30	0,02-0,06	☺
★ WB07-GR7230-200R	7	2	2,5	7,2	1	3,45	30	0,02-0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-GR4215-100R WSM23X

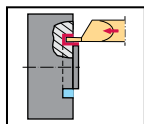
**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Твердосплавный минирасточной брусок - осевое рифление

WB..-A mm


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

	Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
	★ WB06-A6215-100R	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺
	★ WB06-A6215-150R	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺
	★ WB06-A6215-200R	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺
	★ WB06-A6215-100L	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺
	★ WB06-A6215-150L	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺
	★ WB06-A6215-200L	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02-0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB06-A6215-100R WSM23X

WALTER
SELECT

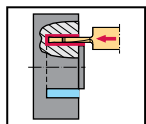
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Мини-сверлильный стержень из твердого сплава – осевое глубокое прорезание – нейт WB...-AN

mm



– Внутреннее охлаждение



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	f mm	WSM23X
★ WB08-AN16015P200R	8	2	15	12	0,2	0,49	0,02–0,06	☺
★ WB08-AN16015P300R	8	3	15	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
★ WB10-AN20020P300R	10	3	20	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
★ WB10-AN20030P300R	10	3	30	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
★ WB08-AN16015P200L	8	2	15	12	0,2	0,49	0,02–0,06	☺
★ WB08-AN16015P300L	8	3	15	10	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
★ WB10-AN20020P300L	10	3	20	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺
★ WB10-AN20030P300L	10	3	30	14	0,2	0,93	0,02–0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB08-AN16015P200R WSM23X

**WALTER
SELECT**

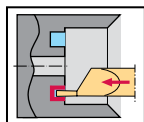
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Твердосплавный минирасточной брусок - осевое рифление - Contra WB...-AC

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

	Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
	★ WB06-AC6215-100R	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-150R	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-200R	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-250R	6	2,5	5	1,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-300R	6	3	6	0,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-100L	6	1	2	4,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-150L	6	1,5	3	3,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-200L	6	2	4	2,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-250L	6	2,5	5	1,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺
	★ WB06-AC6215-300L	6	3	6	0,2	0,15	2,95	15	0,02–0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB06-AC6215-100R WSM23X

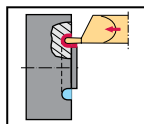
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавный минирасточной брусок - осевое фрезерование полного радиуса

WB..-AR

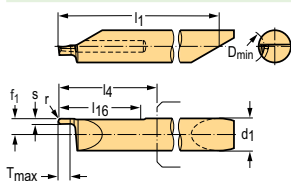
mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB06-AR6215-100L	6	1	2	4,2	0,5	2,95	15,2	0,02-0,06	☺
★ WB06-AR6215-200L	6	2	4	2,2	1	2,95	15,2	0,02-0,06	☺



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB06-AR6215-100L WSM23X

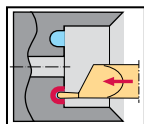
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Твердосплавный мини-расточной брусок - осевое рифление полного радиуса - Contra WB...-AD

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	WSM23X
★ WB06-AD6215-100R	6	1	2	4,2	0,5	2,95	15,2	0,02-0,06	☺
★ WB06-AD6215-200R	6	2	4	2,2	1	2,95	15,2	0,02-0,06	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB06-AD6215-100R WSM23X

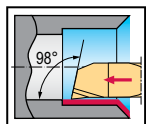
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавная мини-расточная балка - Токарная обработка - Eccentric Line

WB..-T..E mm


- Эксцентричный дизайн для D_{min} менее 2 мм
- Рекомендуемый держатель W4282



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	l_4 mm	f mm	a_p mm	WSM23X
★ WB04-T0301E098R00	4	0,3	0	2	1,2	13	0,01–0,03	0,01–0,02	☺
★ WB04-T0401E098R00	4	0,4	0	2	1,6	13	0,01–0,03	0,01–0,02	☺
★ WB04-T0502E098R00	4	0,5	0	2	2	13	0,01–0,03	0,01–0,03	☺
★ WB04-T0602E098R00	4	0,6	0	2	2,5	13	0,01–0,03	0,01–0,03	☺
★ WB04-T0703E098R00	4	0,7	0	2	3,6	13	0,01–0,03	0,01–0,04	☺
★ WB04-T0804E098R00	4	0,8	0	2	4,1	13	0,01–0,03	0,01–0,04	☺
★ WB04-T0905E098R00	4	0,9	0	2	5,1	13	0,01–0,03	0,01–0,05	☺
★ WB04-T1004E098R05	4	1	0,05	2	4	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1004E098R10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1006E098R05	4	1	0,05	2	6	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1006E098R10	4	1	0,1	2	6	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1706E098R05	4	1,7	0,05	2	6,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1706E098R10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1709E098R05	4	1,7	0,05	2	9,1	13	0,02–0,03	0,05–0,07	☺
★ WB04-T1709E098R10	4	1,7	0,1	2	9,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1004E098L10	4	1	0,1	2	4	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺
★ WB04-T1706E098L10	4	1,7	0,1	2	6,1	13	0,02–0,03	0,09–0,13	☺

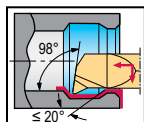
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T0301E098R00 WSM23X

**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

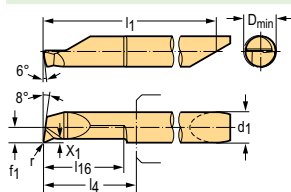
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Мини-расточной станок из твердого сплава - точение

WB...-T mm


	P	M	K	N	S	H	O
WSM13X	●●	●●	●	●●	●●		
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	d ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	f mm	a _p mm	WSM23X	WSM13X
★ WB04-T2206-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	6	0,01-0,03	0,1-0,4	☺	
★ WB04-T2206-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	6	0,02-0,08	0,1-0,5	☺	
★ WB04-T2209-098R05	4	0,2	2,2	0,05	1	9	0,01-0,03	0,1-0,4	☺	
★ WB04-T2209-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	9	0,02-0,08	0,1-0,5	☺	
★ WB04-T2213-098R10	4	0,2	2,2	0,1	1	13	0,02-0,08	0,1-0,5	☺	
★ WB04-T2710-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	10	0,01-0,03	0,1-0,5	☺	☺
★ WB04-T2710-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	10	0,02-0,08	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T2715-098R05	4	0,2	2,7	0,05	1,2	15	0,01-0,03	0,1-0,4	☺	
★ WB04-T2715-098R15	4	0,2	2,7	0,15	1,2	15	0,02-0,03	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T3210-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	10	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T3215-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	15	0,02-0,05	0,1-0,5	☺	☺
★ WB04-T3215-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	15	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T3220-098R05	4	0,2	3,2	0,05	1,5	20	0,02-0,03	0,2-0,5	☺	
★ WB04-T3220-098R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	20	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T4210-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T4215-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	15	0,02-0,06	0,1-0,5	☺	☺
★ WB04-T4215-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T4220-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	20	0,02-0,03	0,1-0,4	☺	
★ WB04-T4220-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	20	0,02-0,06	0,2-0,5	☺	☺
★ WB04-T4225-098R05	4	0,3	4,2	0,05	2	25	0,02-0,03	0,2-0,5	☺	
★ WB04-T4225-098R15	4	0,3	4,2	0,15	2	25	0,02-0,05	0,2-0,5	☺	☺
★ WB05-T5210-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02-0,05	0,2-0,6	☺	☺
★ WB05-T5220-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	20	0,02-0,05	0,1-0,5	☺	☺
★ WB05-T5220-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02-0,05	0,2-0,6	☺	☺
★ WB05-T5225-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	25	0,02-0,03	0,2-0,6	☺	☺
★ WB05-T5230-098R05	5	0,5	5,2	0,05	2,5	30	0,02-0,06	0,1-0,5	☺	
★ WB05-T5230-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	30	0,02-0,05	0,2-0,6	☺	☺
★ WB05-T5240-098R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	40	0,02-0,05	0,2-0,6	☺	
★ WB06-T6215-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	☺
★ WB06-T6220-098R05	6	0,5	6,2	0,05	3	20	0,02-0,06	0,1-0,6	☺	
★ WB06-T6220-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	20	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	☺
★ WB06-T6225-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	25	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	☺
★ WB06-T6230-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	30	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	☺
★ WB06-T6235-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	35	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	
★ WB06-T6240-098R20	6	0,5	6,2	0,2	3	40	0,02-0,08	0,2-0,7	☺	☺
★ WB07-T7225-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25	0,03-0,08	0,2-0,8	☺	☺
★ WB07-T7230-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	30	0,03-0,08	0,2-0,8	☺	☺
★ WB07-T7240-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	40	0,03-0,08	0,2-0,8	☺	
★ WB07-T7245-098R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	45	0,03-0,08	0,2-0,8	☺	

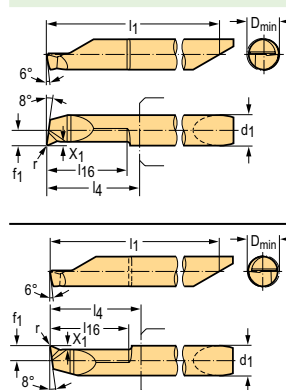
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X

**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Расточная державка



Обозначение

d₁
mmX₁
mmD_{min}
mmr
mmf₁
mml₁₆
mmf
mma_p
mm

WSM23X

WSM13X

★ WB07-T7250-098R20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

50

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

☺

★ WB04-T2206-098L10

4

0,2

2,2

0,1

1

6

0,02–0,03

0,1–0,4

☺

★ WB04-T2710-098L15

4

0,2

2,7

0,15

1,2

10

0,02–0,03

0,2–0,5

☺

★ WB04-T2715-098L15

4

0,2

2,7

0,15

1,2

15

0,02–0,03

0,2–0,5

☺

★ WB04-T3210-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

10

0,02–0,05

0,1–0,5

☺

★ WB04-T3215-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

15

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T3220-098L15

4

0,2

3,2

0,15

1,5

20

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4210-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

10

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4215-098L05

4

0,3

4,2

0,05

2

15

0,02–0,05

0,1–0,5

☺

★ WB04-T4215-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

15

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4220-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

20

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB04-T4225-098L15

4

0,3

4,2

0,15

2

25

0,02–0,05

0,2–0,5

☺

★ WB05-T5210-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

10

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5220-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

20

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5225-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

25

0,02–0,05

0,2–0,6

☺

★ WB05-T5230-098L20

5

0,5

5,2

0,2

2,5

30

0,02–0,07

0,2–0,6

☺

★ WB06-T6215-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

15

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6220-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

20

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6225-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

25

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6230-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

30

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB06-T6235-098L20

6

0,5

6,2

0,2

3

35

0,02–0,08

0,2–0,7

☺

★ WB07-T7225-098L20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

25

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

★ WB07-T7230-098L20

7

0,5

7,2

0,2

3,5

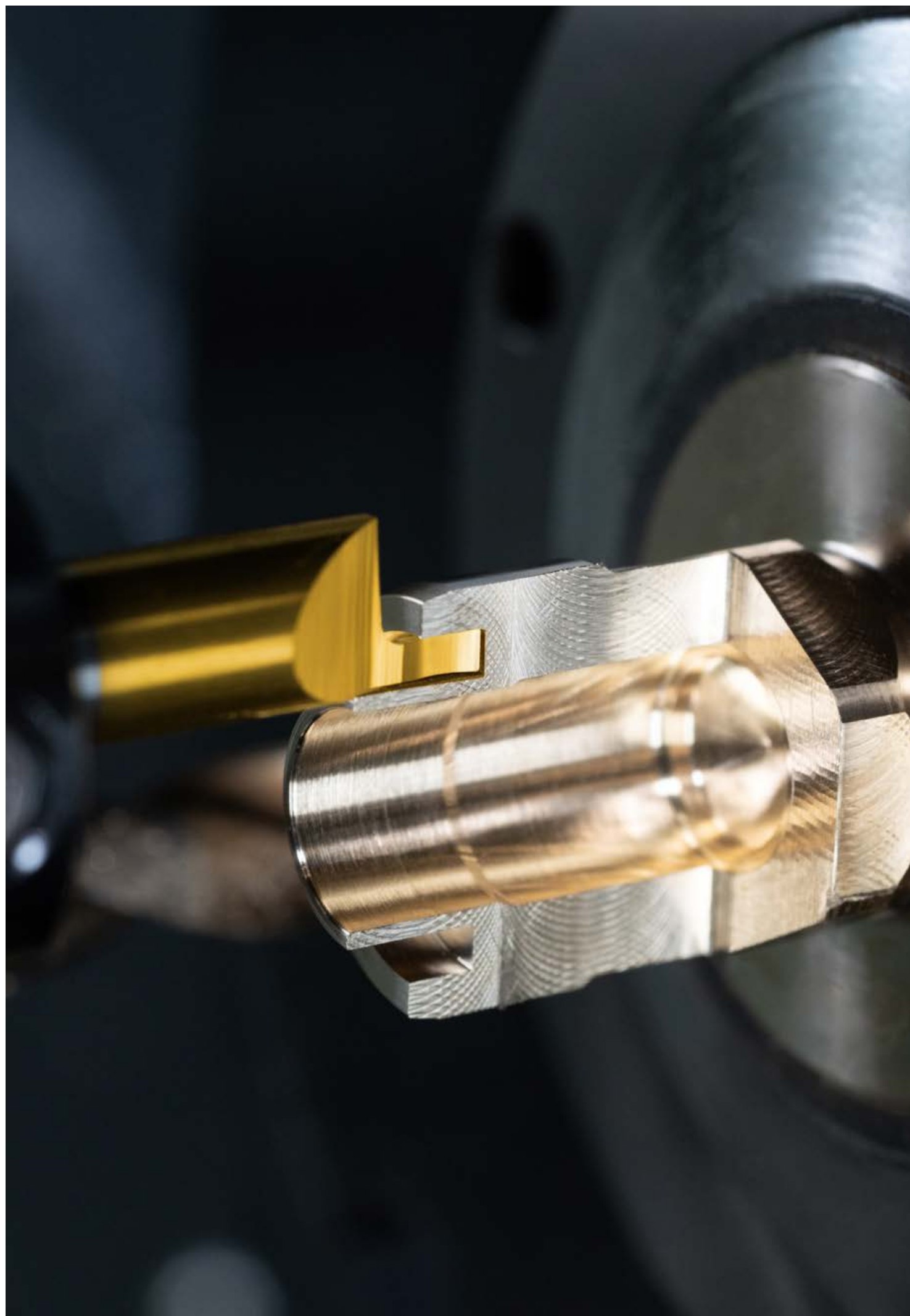
30

0,03–0,08

0,2–0,8

☺

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T2206-098R05 WSM23X



Твердосплавная мини-расточная балка - Токарная обработка

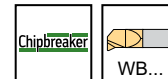
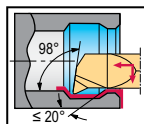
WB..-T..F-P

mm



A2

- Лазерная обработка микросхем
- Внутреннее охлаждение



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-T4210FP98R15	4	0,3	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
★ WB05-T5210FP98R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB06-T6215FP98R20	6	0,5	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,7	☺
★ WB07-T7225FP98R20	7	0,5	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,8	☺

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T4210FP98R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

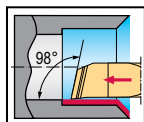
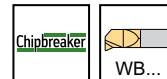
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Твердосплавная мини-расточная балка - Токарная обработка

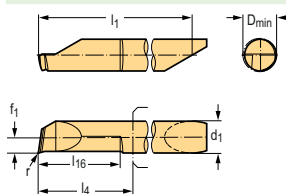
WB...-T...X mm


- Стружкообразователь для грунта



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	d ₁ mm	D _{min} mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-T3215X098R15	4	3,2	0,15	2	15,2	18	0,05–0,15	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4210X098R15	4	4,2	0,15	2	10,2	13	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4215X098R15	4	4,2	0,15	2	15,3	18	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB04-T4225X098R15	4	4,2	0,15	2	25,3	28	0,02–0,06	0,2–0,5	☺
★ WB05-T5210X098R20	5	5,2	0,2	2,5	10,2	13	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5220X098R20	5	5,2	0,2	2,5	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5230X098R20	5	5,2	0,2	2,5	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,6	☺
★ WB06-T6215X098R20	6	6,2	0,2	3	15,2	18	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6220X098R20	6	6,2	0,2	3	20,3	23	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6225X098R20	6	6,2	0,2	3	25,4	28	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB06-T6230X098R20	6	6,2	0,2	3	30,5	33	0,02–0,08	0,2–0,8	☺
★ WB07-T7225X098R20	7	7,2	0,2	3,5	25,4	28	0,03–0,08	0,2–0,9	☺
★ WB07-T7230X098R20	7	7,2	0,2	3,5	30,5	33	0,03–0,08	0,2–0,9	☺
★ WB07-T7240X098R20	7	7,2	0,2	3,5	40,6	43	0,03–0,08	0,2–0,9	☺

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T3215X098R15 WSM23X

WALTER
SELECT

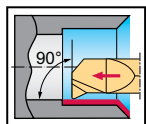
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Мини-расточной станок из твердого сплава - точение

WB..-T 

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d_1 mm	X_1 mm	D_{min} mm	r mm	f_1 mm	l_{16} mm	f mm	a_p mm	WSM23X
★ WB04-T3212-090R15	4	0,2	3,2	0,15	1,5	12	0,02–0,05	0,1–0,5	☺
★ WB04-T4215-090R15	4	0,3	4,2	0,15	2	15	0,02–0,05	0,1–0,5	☺
★ WB05-T5210-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	10	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5215-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	15	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5220-090R20	5	0,5	5,2	0,2	2,5	20	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

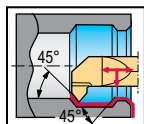
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-T3212-090R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

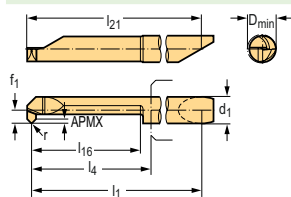
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Мини-расточной станок из твердого сплава - точение и снятие фасок

WB...-T mm


	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	d ₁ mm	D _{min} mm	APMX mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB05-T5215-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	15	17	22,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
★ WB05-T5220-045R20	5	5,2	0,6	0,2	2,5	20	22	27,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
★ WB06-T6220-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	20	22	28,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB06-T6225-045R20	6	6,2	0,6	0,2	3	25	27	33,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB07-T7220-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	20	22	29,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB07-T7240-045R20	7	7,2	0,6	0,2	3,5	40	42	49,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

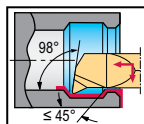
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB05-T5215-045R20 WSM23X

Твердосплавные мини-расточные головки - Копировальное точение

WB..-C

mm

A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	D _{min} mm	X ₁ mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-C4220-098R15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02-0,05	0,2-0,5	☺
★ WB05-C5225-098R15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02-0,06	0,2-0,6	☺
★ WB06-C6230-098R15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02-0,07	0,2-0,6	☺
★ WB07-C7240-098R20	7	7,2	2,5	0,2	3,5	40	43	0,02-0,07	0,2-0,6	☺
★ WB04-C4220-098L15	4	4,2	0,8	0,15	2	20	23	0,02-0,05	0,2-0,5	☺
★ WB05-C5225-098L15	5	5,2	1	0,15	2,5	25	28	0,02-0,06	0,2-0,6	☺
★ WB06-C6230-098L15	6	6,2	1,8	0,15	3	30	33	0,02-0,07	0,2-0,6	☺
★ WB07-C7240-098L20	7	7,2	2,5	0,2	4,2	40	43	0,02-0,07	0,2-0,6	☺

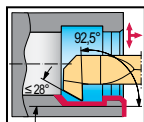
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-C4220-098R15 WSM23X

**WALTER
SELECT**

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Твердосплавная мини-расточная балка - обратное точение

WB...-B


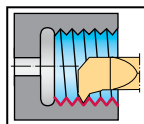
	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	d ₁ mm	D _{min} mm	X ₁ mm	r mm	f ₁ mm	l ₁₆ mm	l ₆ mm	l ₂₁ mm	f mm	a _p mm	WSM23X
★ WB04-B4225-090R15	4	4,2	0,8	0,15	2	23,4	26	31,5	0,02–0,05	0,2–0,5	☺
★ WB05-B5230-090R15	5	5,2	1	0,2	2,5	28,5	31	37,3	0,02–0,06	0,2–0,6	☺
★ WB06-B6230-090R15	6	6,2	1,8	0,2	3	28,5	31	38,2	0,02–0,07	0,2–0,6	☺
★ WB07-B7230-090R15	7	7,2	2,5	0,2	3,5	27,5	30	39,1	0,02–0,07	0,2–0,6	☺

Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-B4225-090R15 WSM23X

Твердосплавный мини-расточной брусок - частичный профиль 60°

WB...-I 

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	TP mm	ТП [пере- дача/ дюйм]	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215-60050	0,5-0,7	48-36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB05-IR5215-60050	0,5-0,8	48-36	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,48	0,05	☺
★ WB05-IR5115-60070	0,75-1	36-24	5	5,1	37,3	15	17,6	36,8	2,35	0,65	0,08	☺
★ WB05-IR4815-60100	1-1,3	24-20	5	4,8	37,3	14,7	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
★ WB06-IR6215-60100	1-1,3	24-20	6	6,2	37,3	15	17,5	36,7	2,95	0,8	0,1	☺
★ WB06-IR6215-60125	1,25-1,5	20-18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
★ WB06-IR6215-60150	1,5-1,8	18-16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺
★ WB04-IL4215-60050	0,5-0,7	48-36	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB05-IL4815-60100	1-1,3	24-20	5	4,8	37,3	15	17,5	36,7	2,25	0,8	0,1	☺
★ WB06-IL6215-60125	1,25-1,5	20-18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,6	2,95	0,97	0,13	☺
★ WB06-IL6215-60150	1,5-1,8	18-16	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,14	0,16	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-IR4215-60050 WSM23X

**WALTER
SELECT**

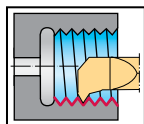
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Твердосплавная мини-расточная линейка - полный профиль, ISO метрический 60°

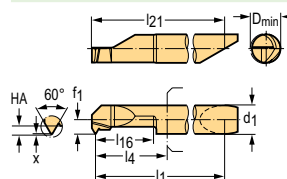
WB...-I

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



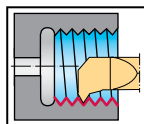
Обозначение	TP mm	d1 mm	Dmin mm	l21 mm	l16 mm	l4 mm	l1 mm	f1 mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215ISO050	0,5	4	4,2	32,3	15	17,6	31,9	1,95	0,45	0,05	☺
★ WB04-IR4215ISO070	0,7	4	4,2	32,3	15	17,5	31,8	1,9	0,77	0,07	☺
★ WB04-IR4015ISO080	0,8	4	4	32,3	15	17,5	31,8	1,85	0,84	0,09	☺
★ WB05-IR5215ISO050	0,5	5	5,2	37,3	15	17,6	36,9	2,45	0,45	0,05	☺
★ WB05-IR5115ISO075	0,75	5	5,1	37,3	15	17,5	36,8	2,4	0,78	0,08	☺
★ WB05-IR4815ISO100	1	5	4,8	37,3	14,6	17,4	36,7	2,25	1	0,1	☺
★ WB06-IR6215ISO100	1	6	6,2	37,3	15	17,4	36,7	2,95	1	0,1	☺
★ WB06-IR6215ISO125	1,25	6	6,2	37,3	15	17,3	36,6	2,95	1,28	0,13	☺
★ WB06-IR6215ISO150	1,5	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,61	0,16	☺
★ WB06-IR6215ISO175	1,75	6	6,2	37,3	15	17,1	36,4	2,95	1,83	0,18	☺
★ WB06-IR6215ISO200	2	6	6,2	37,3	15	17	36,3	2,95	2,07	0,22	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-IR4015ISO080 WSM23X

WALTER
SELECT

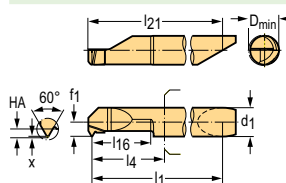
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавная мини-расточка - полный профиль, американский UN 60°

WB...-I 

	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка



Обозначение	ТП1 (пере- дача/ дюйм)	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB04-IR4215-UN24	24	4	4,2	32,3	15	17,4	31,6	1,95	1,01	0,11	☺
★ WB04-IR4015-UN28	28	4	4	32,3	15	17,4	31,7	1,85	0,9	0,1	☺
★ WB04-IR4015-UN32	32	4	4	32,3	15	17,5	31,7	1,85	0,89	0,09	☺
★ WB05-IR5215-UN20	20	5	5,2	37,3	15	17,3	36,6	2,45	1,13	0,13	☺
★ WB06-IR6215-UN16	16	6	6,2	37,3	15	15,2	36,4	2,95	1,36	0,16	☺
★ WB06-IR6215-UN18	18	6	6,2	37,3	15	17,3	36,5	2,95	1,25	0,15	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB04-IR4015-UN28 WSM23X

WALTER
SELECT

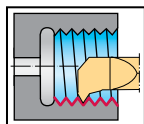
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Твердосплавная мини-расточная линейка - полный профиль, американский NPT 60°

WB...-I

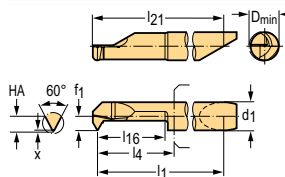
mm



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка

Обозначение	ТPI (пере- дача/ дюйм)	d ₁ mm	D _{min} mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
★ WB06-IR2115-NPT18	18	6	6,2	37,3	15	17,2	36,3	2,95	1,64	0,04	☹
★ WB06-IR2115-NPT27	27	6	6,2	37,3	15	17,2	36,5	2,95	1,63	0,03	☹



Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB06-IR2115-NPT18 WSM23X

WALTER
SELECT

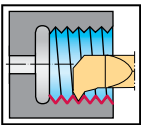
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ / ★
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Твердосплавная мини-расточная линейка - полный профиль, Whitworth 55°

WB..-I



A2



	P	M	K	N	S	H	O
WSM23X	●●	●●	●	●	●●		

Расточная державка		TPI [пере- дача/ дюйм]	d ₁ mm	D _{min} mm	r mm	l ₂₁ mm	l ₁₆ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	f ₁ mm	HA mm	X mm	WSM23X
Обозначение													
★ WB05-IR2115-W28		28	5	5,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,45	0,73	0,14	☺
★ WB06-IR2115-W19		19	6	6,2	0,18	37,3	15	17	36,3	2,95	1,07	0,21	☺
★ WB06-IR2115-W28		28	6	6,2	0,12	37,3	15	17,2	36,5	2,95	0,73	0,14	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23X: WB05-IR2115-W28 WSM23X

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

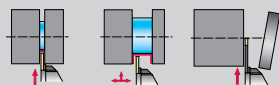
Державки/отрезные лезвия

Система



GD..

Вид обработки



NEW

NEW

NEW



G5011



G5011...-P



G5111

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3–8	3–8	3–8
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	38	33	28
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	16–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000	
Страница в каталоге	74	76	81

QR-код



G5011



G5011-P



G5111

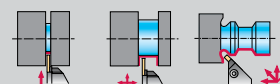
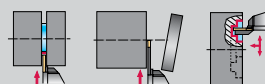
www.walter-tools.com/woc/

Система



GD..

Вид обработки



NEW

NEW

NEW



G5111...-P



G5521



G5551

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3–6	2,5–6	2,5–6
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	25	8	8
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	1,000
Страница в каталоге	84	86	88

QR-код



G5111-P



G5521



G5551

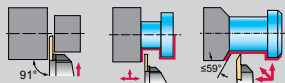
www.walter-tools.com/woc/

Державки/отрезные лезвия

Система



Вид обработки



NEW



Обозначение

W2011-P

Ширина канавки s [mm]	0,5–3
Глубина канавки T _{макс.} [мм]	7
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Страница в каталоге	90

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W2011-P

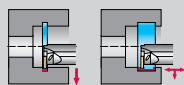
A2

Расточные оправки – для растачивания

Система



Вид обработки



NEW



Обозначение

G5221

Ширина канавки s [мм]

3–5

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

12

Подвод СОЖ

внутренний

 $\varnothing$ раст. держ. d_1 [мм]

32–40

 $\varnothing$ раст. держ. d_1 [inch]

Страница в каталоге

91

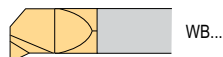
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

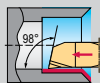
G5221

Расточные державки WB – Внутренняя обработка

Система



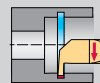
Вид обработки



NEW



W4282-A



NEW



W4280-A



NEW



W4291-A

Обозначение

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

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

10,4–20

20–25

15–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,437–0,709

0,709–0,961

0,039–0,961

Страница в каталоге

94

92

96

QR-код

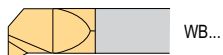

www.walter-tools.com/woc/

W4282-A

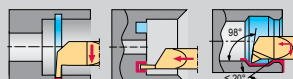
W4280-A

W4291-A

Система



Вид обработки



NEW



W4280-C

Обозначение

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

Подвод СОЖ

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

C3–C4

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

98

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

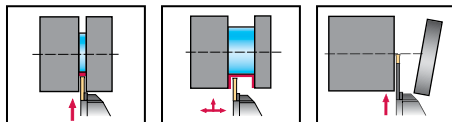
W4280-C

Державки для обработки радиальных канавок

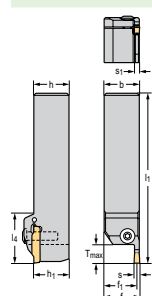
G5011

Groov-tec® GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

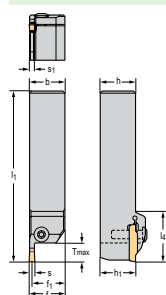


Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G5011-2020R-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020R-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525R-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525R-4T21GD26	5	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T12GD26		12	20	20	17,9	145	35	4,2	
G5011-2020R-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T12GD26	6	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-6 ..
G5011-2525R-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525R-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232R-5T33GD26	6	33	32	32	29,9	150	55	4,2	GD26-6 ..
G5011-2020R-6T12GD26		12	20	20	17,4	145	35	5,2	
G5011-2020R-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T12GD26	8	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-8 ..
G5011-2525R-6T21GD26		21	25	25	22,8	150	40	5,2	
G5011-2525R-6T33GD26		33	25	25	22,4	150	55	5,2	
G5011-3232R-6T33GD26	8	33	32	32	29,4	150	55	5,2	GD26-8 ..
★ G5011-2525R-8T28GD26		28	25	25	21,5	145	50	7	
★ G5011-3232R-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	
G5011-2020L-3T12GD26	3	12	20	20	18,8	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26		12	25	25	23,8	145	35	2,4	
G5011-2020L-4T12GD26	4	12	20	20	18,3	145	35	3,4	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T21GD26		21	20	20	18,3	150	40	3,4	
G5011-2525L-4T12GD26		12	25	25	23,3	145	35	3,4	
G5011-2525L-4T21GD26	5	21	25	25	23,3	150	40	3,4	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T12GD26		12	20	20	17,9	145	35	4,2	
G5011-2020L-5T21GD26		21	20	20	17,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T12GD26	6	12	25	25	22,9	145	35	4,2	GD26-6 ..
G5011-2525L-5T21GD26		21	25	25	22,9	150	40	4,2	
G5011-2525L-5T33GD26		33	25	25	22,9	150	55	4,2	
G5011-3232L-5T33GD26	6	33	32	32	29,9	150	55	4,2	GD26-6 ..
G5011-2020L-6T12GD26		12	20	20	17,4	145	35	5,2	
G5011-2020L-6T21GD26		21	20	20	17,4	150	40	5,2	
G5011-2525L-6T12GD26	6	12	25	25	22,4	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5011-2525L-6T21GD26		21	25	25	22,4	150	40	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G5011-2525L-6T33GD26	6	33	25	25	22,4	150	55	5,2	GD26-6 ..
G5011-3232L-6T33GD26		33	32	32	29,4	150	55	5,2	
★ G5011-2525L-8T28GD26	8	28	25	25	21,5	145	50	7	GD26-8 ..
★ G5011-3232L-8T28GD26		28	32	32	28,5	145	50	7	

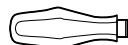
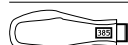
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	3-4	5-6	8
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Комплектующие

s [mm]	3-4	5-6	8
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
 Динамометрические воротки	FS2041		
 Вставка	FS2015 (T20IP)		SD2000-6.0 SW (SW 6)

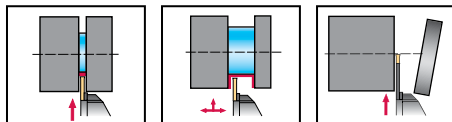
A2

Державки для обработки радиальных канавок

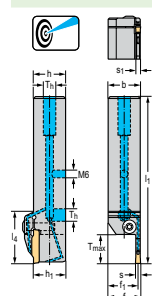
G5011...-P mm

Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	T _h	Тип
G5011-2020R-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525R-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-2020R-4T12GD26-P	4	12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020R-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525R-4T21GD26-P		21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	
G5011-2020R-5T12GD26-P	5	12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020R-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T21GD26-P		21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525R-5T33GD26-P	6	33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525R-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525R-6T33GD26-P		33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	
★ G5011-2525R-8T28GD26-P	8	28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	GD26-8 ..
★ G5011-3225R-8T28GD26-P		28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	
G5011-2020L-3T12GD26-P	3	12	20	20	18,8	120	35	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
G5011-2525L-3T12GD26-P		12	25	25	23,8	125	35	2,4	G1/8"	
G5011-1616L-4T12GD26-P	4	12	16	16	14,3	120	35	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
G5011-2020L-4T12GD26-P		12	20	20	18,3	120	35	3,4	G1/8"	
G5011-2020L-4T21GD26-P		21	20	20	18,3	125	40	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T12GD26-P		12	25	25	23,3	125	35	3,4	G1/8"	
G5011-2525L-4T21GD26-P	5	21	25	25	23,3	130	40	3,4	G1/8"	GD26-5 ..
G5011-2020L-5T12GD26-P		12	20	20	17,9	120	35	4,2	G1/8"	
G5011-2020L-5T21GD26-P		21	20	20	17,9	125	40	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T12GD26-P		12	25	25	22,9	125	35	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-5T21GD26-P	6	21	25	25	22,9	130	40	4,2	G1/8"	GD26-6 ..
G5011-2525L-5T33GD26-P		33	25	25	22,9	145	55	4,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T12GD26-P		12	25	25	22,4	125	35	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T21GD26-P		21	25	25	22,4	130	40	5,2	G1/8"	
G5011-2525L-6T33GD26-P	8	33	25	25	22,4	145	55	5,2	G1/8"	GD26-8 ..
★ G5011-2525L-8T28GD26-P		28	25	25	21,5	140	50	7	G1/8"	
★ G5011-3225L-8T28GD26-P		28	32	25	21,5	145	50	7	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

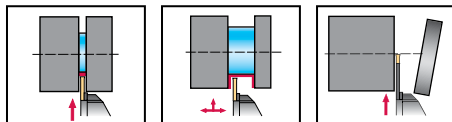
Сборочные детали			
	s [mm] b [mm]	3–6 16–25	8 25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)
Комплектующие			
	s [mm] b [mm]	3–6 16–25	8 25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрические воротки		FS2041
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

A2

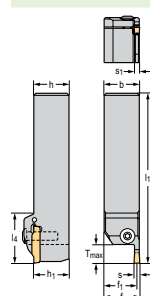
Державки для обработки радиальных канавок

G5011 inch
Groov-tec® GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

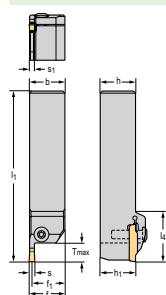


Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	h ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G5011.10R-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12R-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16R-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.10R-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12R-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12R-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16R-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16R-4T21GD26	0,197	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	GD26-5 ..
G5011.20R-4T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,183	5,906	1,575	0,134	
G5011.12R-5T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,667	5,709	1,378	0,165	
G5011.12R-5T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T12GD26	0,236	0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	GD26-6 ..
G5011.16R-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
G5011.16R-5T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
G5011.20R-5T26GD26		1,024	1,250	1,250	1,167	5,906	1,772	0,165	
G5011.12R-6T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,648	5,709	1,378	0,205	
G5011.12R-6T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T12GD26	0,315	0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GD26-8 ..
G5011.16R-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16R-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G5011.20R-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20R-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.16R-8T28GD26		1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	
★ G5011.20R-8T38GD26	0,315	1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	GD26-8 ..
★ G5011.24R-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	0,969	6,890	2,795	0,276	
G5011.10L-3T12GD26	0,118	0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GD26-3 ..
G5011.12L-3T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,703	5,709	1,378	0,094	
G5011.16L-3T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G5011.20L-3T12GD26		0,827	1,250	1,250	1,203	5,906	1,575	0,094	
G5011.10L-4T12GD26	0,157	0,472	0,625	0,625	0,558	5,315	1,378	0,134	GD26-4 ..
G5011.12L-4T12GD26		0,472	0,750	0,750	0,683	5,709	1,378	0,134	
G5011.12L-4T21GD26		0,827	0,750	0,750	0,683	5,906	1,575	0,134	
G5011.16L-4T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G5011.16L-4T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G5011.12L-5T21GD26	0,197	0,827	0,750	0,750	0,667	5,906	1,575	0,165	GD26-5 ..
G5011.16L-5T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Инструмент



Square shank

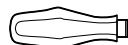
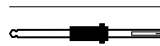
Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G5011.16L-5T33GD26	0,197	1,299	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	GD26-5 ..
G5011.12L-6T21GD26	0,236	0,827	0,750	0,750	0,648	5,906	1,575	0,205	GD26-6 ..
G5011.16L-6T12GD26		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G5011.16L-6T21GD26		0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G5011.16L-6T33GD26		1,299	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
G5011.20L-6T21GD26		0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G5011.20L-6T33GD26		1,299	1,250	1,250	1,148	5,906	2,165	0,205	
★ G5011.16L-8T28GD26	0,315	1,102	1,000	1,000	0,862	5,906	2,165	0,276	GD26-8 ..
★ G5011.20L-8T38GD26		1,496	1,250	1,250	1,11	6,890	2,795	0,276	
★ G5011.24L-8T38GD26		1,496	1,500	1,500	1,362	6,890	2,795	0,276	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 7,376 lbs
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Комплектующие

s [inch]	0,118–0,236	0,315
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
 Динамометрические воротки		FS2041
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
 Вставка	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

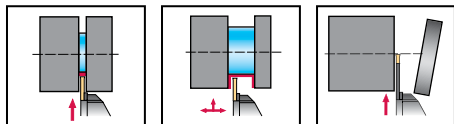
A2

Державки для обработки радиальных канавок

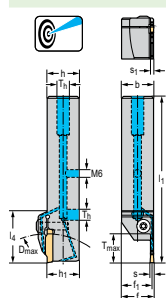
G5011...-P inch

Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	T _h	Тип
G5011.12R-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.12R-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	0,602	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16R-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.12R-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,685	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16R-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	
G5011.16R-4T33GD26-P		1,299	4,724	1,000	1,000	0,933	5,709	2,165	0,134	G1/8"	
G5011.12L-3T21GD26-P	0,118	0,827	4,724	0,750	0,750	0,703	5,118	1,575	0,094	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5011.12L-3T26GD26-P		1,024	4,724	0,750	0,750	6,154	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T21GD26-P		0,827	4,724	1,000	1,000	0,953	5,118	1,575	0,094	G1/8"	
G5011.16L-3T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,953	5,315	1,772	0,094	G1/8"	
★ G5011.12L-4T26GD26-P	0,157	1,024	4,724	0,750	0,750	0,683	5,315	1,772	0,134	G1/8"	GD26-4 ..
G5011.16L-4T26GD26-P		1,024	4,724	1,000	1,000	0,933	5,315	1,772	0,134	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | $f_1 = f - s/2$ | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар |
Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
Установочный винт G 1/8		FS2258 (SW 2)
Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

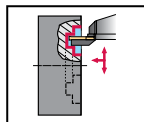
	s [inch] b [inch]	0,118–0,157 0,75–1
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

Державки для обработки торцевых канавок

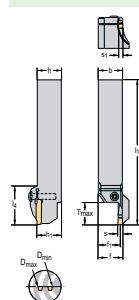
G5111

Groov-tec® GD

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение

s
mmT_{max}
mmD_{min}
mmD_{max}
mmh = h₁
mmb
mmf₁
mml₁
mml₄
mms₁
mm

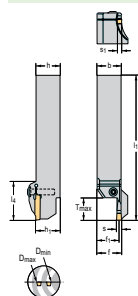
Тип

G5111-2525R-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525R-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525R-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525R-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525R-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525R-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525R-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525R-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525R-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525R-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525R-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525R-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525R-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525R-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G5111-2525R-6T25-088GD26	6	25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525R-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
★ G5111-2525R-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
★ G5111-2525R-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
★ G5111-2525R-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	
G5111-2525L-3T12-034GD26	3	12	34	44	25	25	24	145	35	2,4	GD26-3 ..
G5111-2525L-3T12-042GD26		12	42	60	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-054GD26		12	54	75	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-067GD26		12	67	100	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-090GD26		12	90	160	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T12-130GD26		12	130	300	25	25	24	145	35	2,4	
G5111-2525L-3T21-054GD26		21	54	75	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-067GD26		21	67	100	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-090GD26		21	90	160	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-3T21-130GD26		21	130	300	25	25	24	150	40	2,4	
G5111-2525L-4T12-040GD26	4	12	40	60	25	25	23,4	145	35,1	3,4	GD26-4 ..
G5111-2525L-4T12-052GD26		12	52	72	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-064GD26		12	64	100	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-092GD26		12	92	140	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-132GD26		12	132	230	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T12-220GD26		12	220	500	25	25	23,4	145	35,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-040GD26		21	40	60	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T21-052GD26		21	52	72	25	25	23,4	150	40,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-064GD26		25	64	100	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-092GD26		25	92	140	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-132GD26		25	132	230	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-4T25-220GD26		25	220	500	25	25	23,4	150	45,1	3,4	
G5111-2525L-5T12-040GD26	5	12	40	70	25	25	23,1	145	35	4,2	GD26-5 ..
G5111-2525L-5T12-060GD26		12	60	95	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-085GD26		12	85	130	25	25	23,1	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-120GD26		12	120	180	25	25	23,2	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T12-175GD26		12	175	500	25	25	23	145	35	4,2	
G5111-2525L-5T21-040GD26		21	40	70	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T21-060GD26		21	60	95	25	25	23,1	150	40	4,2	
G5111-2525L-5T25-085GD26		25	85	130	25	25	23,1	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-120GD26		25	120	180	25	25	23,2	150	45	4,2	
G5111-2525L-5T25-175GD26		25	175	500	25	25	23	150	45	4,2	
G5111-2525L-6T12-040GD26	6	12	40	70	25	25	22,6	145	35	5,2	GD26-6 ..
G5111-2525L-6T12-058GD26		12	58	100	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-088GD26		12	88	180	25	25	22,6	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T12-168GD26		12	168	400	25	25	22,5	145	35	5,2	
G5111-2525L-6T21-040GD26		21	40	70	25	25	22,6	150	40	5,2	
G5111-2525L-6T25-058GD26		25	58	100	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-088GD26		25	88	180	25	25	22,6	150	45	5,2	
G5111-2525L-6T25-168GD26		25	168	400	25	25	22,5	150	45	5,2	
★ G5111-2525L-8T28-050GD26	8	28	50	80	25	25	21,8	160	50,1	7	GD26-8 ..
★ G5111-2525L-8T28-075GD26		28	75	150	25	25	21,8	160	50,1	7	
★ G5111-2525L-8T28-140GD26		28	140	400	25	25	21,6	160	50,1	7	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	3-6	8
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm	M08X020 ISO4762 12.9 (SW 6) 10 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)	ISO2936-6 (SW 6)

Комплектующие

s [mm]	3-6	8
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
 Динамометрические воротки		FS2041
 Вставка	FS2015 (T20IP)	SD2000-6.0 SW (SW 6)

A2

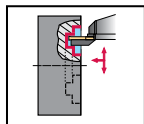
Державки для обработки торцевых канавок

G5111...-P

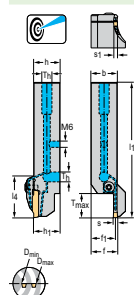
mm

Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Square shank

Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{min}
mm

D_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

s₁
mm

T_h

Тип

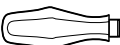
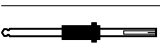
★ G5111-2525R3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5111-2525R3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T21-040GD26P	4	21	40	60	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5111-2525R4T21-052GD26P		21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525R5T21-040GD26P	5	21	40	70	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5111-2525R5T21-060GD26P		21	60	95	25	25	23,1	130	40,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-085GD26P		25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-120GD26P		25	120	180	25	25	23,2	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T21-040GD26P	6	21	40	70	25	25	22,6	130	40,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5111-2525R6T25-058GD26P		25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525R6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-054GD26P	3	21	54	75	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	GD26-3 ..
★ G5111-2525L3T21-067GD26P		21	67	100	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-090GD26P		21	90	160	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L3T21-130GD26P		21	130	300	25	25	24	130	40,1	2,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T21-052GD26P	4	21	52	72	25	25	23,4	130	40,1	3,4	G1/8"	GD26-4 ..
★ G5111-2525L4T25-064GD26P		25	64	100	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-092GD26P		25	92	140	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-132GD26P		25	132	230	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L4T25-220GD26P		25	220	500	25	25	23,4	135	45,1	3,4	G1/8"	
★ G5111-2525L5T25-085GD26P	5	25	85	130	25	25	23,1	135	45,1	4,2	G1/8"	GD26-5 ..
★ G5111-2525L5T25-175GD26P		25	175	500	25	25	23	135	45,1	4,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T25-058GD26P	6	25	58	100	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	GD26-6 ..
★ G5111-2525L6T25-088GD26P		25	88	180	25	25	22,6	135	45,1	5,2	G1/8"	
★ G5111-2525L6T25-168GD26P		25	168	400	25	25	22,5	135	45,1	5,2	G1/8"	

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

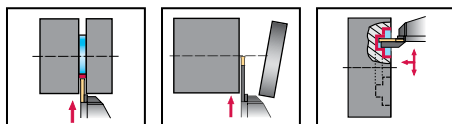
	s [mm]	3-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 90°

G5521

Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
★ G5521-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
★ G5521-2525R-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	
★ G5521-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	28,5	140	30	GD26- ..
★ G5521-2525L-T8GD26		8	25	25	33,5	140	30	

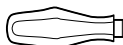
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2.5 - 6
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

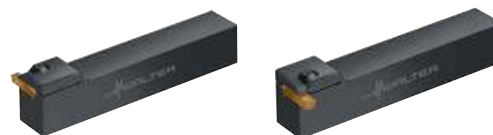
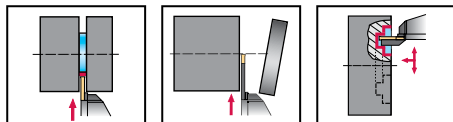
Комплектующие

s [mm]	2.5 - 6
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)

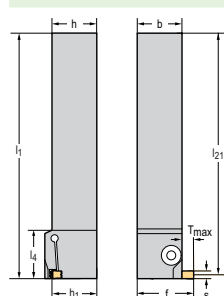
Универсальные державки 90°

G5521 **inch**

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент



Обозначение

s
inchT_{max}
inchh = h₁
inchb
inchf₁
inchl₁
inchl₄
inch

Тип

★ G5521.12R-T8GD26

0,098 -
0,236

0,315

0,750

0,750

1,085

5,512

1,181

GD26- ..

★ G5521.16R-T8GD26

0,315

1,000

1,000

1,335

5,512

1,181

★ G5521.16L-T8GD26

0,098 -
0,236

0,315

1,000

1,000

1,335

5,512

1,181

GD26- ..

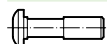
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | $f = f_1 + s/2$ | Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0.098 - 0.236

Винт пластины
Момент затяжкиFS2118 (T20IP)
3,688 lbs

Изогнутый ключ

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [inch]

0.098 - 0.236

Динамометрический ключ, ана-
логовый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



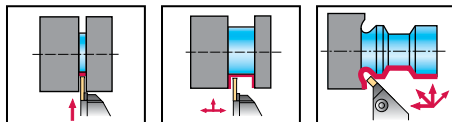
Вставка

FS2015 (T20IP)

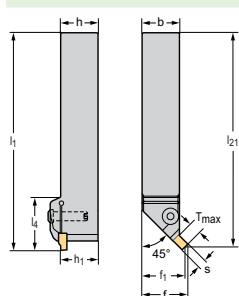
Универсальные державки 45°

G5551
Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

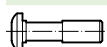
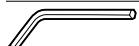


Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
★ G5551-2020R-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,5	36	137,5	GD26- ..
★ G5551-2525R-T8GD26		8	25	25	22,5	36	137,5	
★ G5551-2020L-T8GD26	2.5 - 6	8	20	20	17,5	36	137,5	GD26- ..
★ G5551-2525L-T8GD26		8	25	25	22,5	36	137,5	

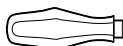
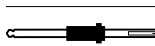
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2.5 - 6
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

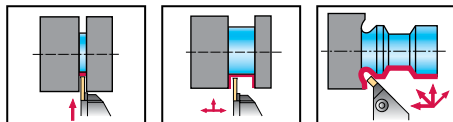
Комплектующие

s [mm]	2.5 - 6
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки 45°

G5551 **inch**

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



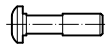
Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
★ G5551.16R-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..
★ G5551.16L-T8GD26	0,098 - 0,236	0,315	1,000	1,000	0,902	1,417	5,413	GD26- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$ | $f = f_1 + 0,707 \times s/2$ | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,098 - 0,236
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 3,688 lbs
 Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

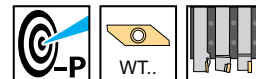
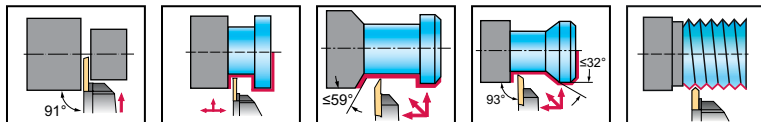
s [inch]	0,098 - 0,236
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)

Державки для обработки радиальных канавок

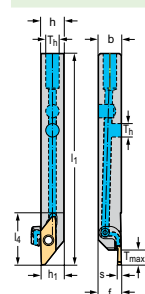
W2011-P

mm

- С направленной подачей СОЖ
- Для станков продольного точения



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	T _h	Тип
★ W2011-1212R-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
★ W2011-1616R-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
★ W2011-2020R-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	
★ W2011-1212L-WT26-P	0.5 - 3	7	12	12	12	110	27	M8X1	WT26..
★ W2011-1616L-WT26-P		7	16	16	16	110	27	G1/8"	
★ W2011-2020L-WT26-P		7	20	20	20	110	27	G1/8"	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

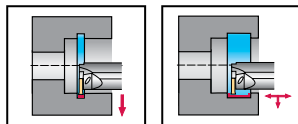
Сборочные детали

s [mm]	0.5 - 3
Винт пластины Момент затяжки	FS2675 (8IP) 1,2 Nm
Установочный винт M8X1	FS2587 (SW 4)
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Сопло для подвода СОЖ	CN1000-M3-1-R
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Изогнутый ключ	FS2672 (T8IP)

Расточные державки для обработки внутренних канавок

G5221 mm
Groov-tec® GD

- Закрепление пластин винтом
- Усиленное исполнение



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₂₁ mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	★ G5221-32SR-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
	★ G5221-40TR-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
	★ G5221-32SR-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
	★ G5221-40TR-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
	★ G5221-32SR-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
	★ G5221-40TR-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	
	★ G5221-32SL-3T12-GD26	3	12	44	32	27,8	198,8	200	2,4	GD26-3 ..
	★ G5221-40TL-3T12-GD26		12	52	40	31,8	248,8	250	2,4	
	★ G5221-32SL-4T12-GD26	4	12	44	32	27,8	198,3	200	3,4	GD26-4 ..
	★ G5221-40TL-4T12-GD26		12	52	40	31,8	248,3	250	3,4	
	★ G5221-32SL-5T12-GD26	5	12	44	32	27,8	197,9	200	4,2	GD26-5 ..
	★ G5221-40TL-5T12-GD26		12	52	40	31,8	247,9	250	4,2	

Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение. | Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар | Дополнительную информацию о продукции см. в онлайн-каталоге Walter: www.walter-tools.com | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [mm]	44–52
	Винт пластины Момент затяжки	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Отвёртка	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D _{min} [mm]	44–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2016 (T25IP)

A2

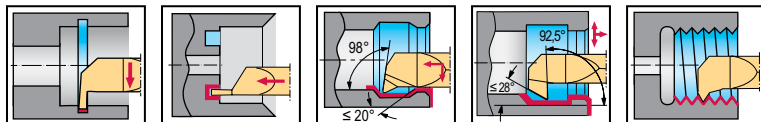
Адаптер - минирасточной станок WB - Uni Line

W4280-A

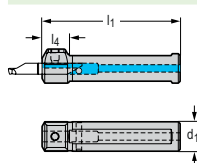
mm



- Закрепление пластин винтом
- Внутреннее охлаждение



Инструмент



Обозначение

d₁₁
mm

d₁
mm

l₂
mm

l₁
mm

h₂
mm

kg

Тип

★ W4280-A10-WB04

4

10

14

65

14,5

0,06

WB04...

★ W4280-A12-WB04

4

12

14

70

15,5

0,06

★ W4280-A16-WB04

4

16

14

75

17,5

0,14

★ W4280-A20-WB04

4

20

14

90

20

0,2

★ W4280-A22-WB04

4

22

14

110

22

0,33

★ W4280-A25-WB04

4

25

14

110

25

0,4

★ W4280-A10-WB05

5

10

14

65

15

0,06

WB05...

★ W4280-A12-WB05

5

12

14

70

16

0,08

★ W4280-A16-WB05

5

16

14

75

18

0,11

★ W4280-A20-WB05

5

20

14

90

20

0,2

★ W4280-A22-WB05

5

22

14

110

22

0,32

★ W4280-A25-WB05

5

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A12-WB06

6

12

14

70

16,5

0,06

WB06...

★ W4280-A16-WB06

6

16

14

75

18,5

0,12

★ W4280-A20-WB06

6

20

14

90

22

0,2

★ W4280-A22-WB06

6

22

14

110

22

0,33

★ W4280-A25-WB06

6

25

14

110

25

0,39

★ W4280-A16-WB07

7

16

14

75

19

0,11

WB07...

★ W4280-A20-WB07

7

20

14

90

22

0,22

★ W4280-A22-WB07

7

22

14

110

22

0,32

★ W4280-A25-WB07

7

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A16-WB08

8

16

14

75

19,5

0,13

WB08...

★ W4280-A20-WB08

8

20

14

90

25

0,23

★ W4280-A25-WB08

8

25

14

110

25

0,41

★ W4280-A20-WB10

10

20

14

90

25

0,22

WB10...

★ W4280-A25-WB10

10

25

14

110

25

0,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d₁ [mm]

10–25



Винт

FS2708 (T15IP)

Комплектующие

d₁ [mm]

10–25



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

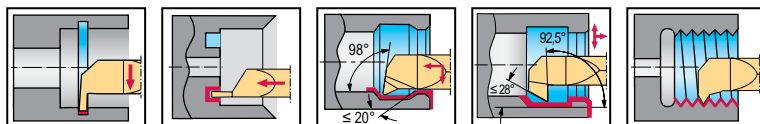
Адаптер - минирасточной станок WB - Uni Line

W4280-A inch

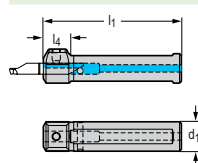
- Закрепление пластин винтом
- Внутреннее охлаждение



A2



Инструмент



Обозначение

d₁₁
inchd₁
inchl₄
inchl₁
inchh₂
inch

Тип

★ W4280.A0500-WB04	0,157	0,500	0,551	2,756	0,61	0,203	WB04...
★ W4280.A0625-WB04	0,157	0,625	0,551	2,953	0,689	0,300	
★ W4280.A0750-WB04	0,157	0,750	0,551	4,331	0,787	0,511	
★ W4280.A1000-WB04	0,157	1,000	0,591	4,331	1,000	0,95	
★ W4280.A0500-WB05	0,197	0,500	0,551	2,756	0,630	2,006	WB05...
★ W4280.A0625-WB05	0,197	0,625	0,551	2,953	0,709	0,291	
★ W4280.A0750-WB05	0,197	0,750	0,551	4,331	0,787	0,545	
★ W4280.A1000-WB05	0,197	1,000	0,591	4,331	1,000	0,946	
★ W4280.A0500-WB06	0,236	0,500	0,551	2,756	0,650	0,192	WB06...
★ W4280.A0625-WB06	0,236	0,625	0,551	2,953	0,728	0,289	
★ W4280.A0750-WB06	0,236	0,750	0,551	4,331	0,866	0,507	
★ W4280.A1000-WB06	0,236	1,000	0,591	4,331	1,000	0,884	
★ W4280.A0625-WB07	0,276	0,625	0,551	2,953	0,748	0,287	WB07...
★ W4280.A0750-WB07	0,276	0,750	0,551	4,331	0,866	0,538	
★ W4280.A1000-WB07	0,276	1,000	0,591	4,331	1,000	0,944	
★ W4280.A0750-WB08	0,315	0,750	0,551	4,331	0,945	0,553	WB08...
★ W4280.A1000-WB08	0,315	1,000	0,591	4,331	1,000	0,908	
★ W4280.A0750-WB10	0,394	0,750	0,551	4,331	0,945	0,538	WB10...
★ W4280.A1000-WB10	0,394	1,000	0,591	4,331	1,000	0,904	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d₁ [inch]

0,5–1



Винт

FS2708 (T15IP)

Комплектующие

d₁ [inch]

0,5–1



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

A2

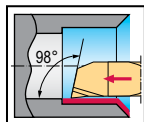
Адаптер - минирасточной станок WB - Eccentric Line

W4282-A

mm



- Первый выбор для WB...-T...E
- Внутреннее охлаждение



Инструмент

	Обозначение	d ₁₁ mm	d ₁ mm	h ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	kg	Тип
	★ W4282-A12R-WB04	4	12	15,3	14	70	0,11	WB04...
	★ W4282-A16R-WB04	4	16	17,2	14	75	0,11	
	★ W4282-A20R-WB04	4	20	22	14	90	0,21	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁ [mm]	12–20
	Винт	FS2708 (T15IP)

Комплектующие

	d ₁ [mm]	12–20
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

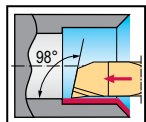
Адаптер - минирасточной станок WB - Eccentric Line

W4282-A inch

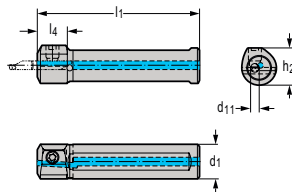
- Первый выбор для WB...-T...E
- Внутреннее охлаждение



A2



Инструмент

	Обозначение	d ₁₁ inch	d ₁ inch	h ₂ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	lbs	Тип
	★ W4282.A0500R-WB04	0,157	0,500	0,614	0,551	2,756	0,134	WB04...
	★ W4282.A0750R-WB04	0,157	0,750	0,827	0,551	4,331	0,496	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁ [inch]	0,5–0,75
	Винт	FS2708 (T15IP)

Комплектующие

	d ₁ [inch]	0,5–0,75
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

A2

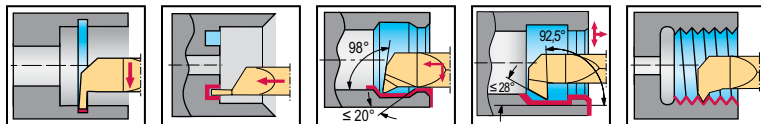
Адаптер - минирасточной станок WB - Collet Line

W4291-A

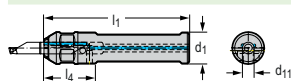
mm



- Зажим с цангой
- Регулируемая подача охлаждающей жидкости



Инструмент



Обозначение

 d_{11}
mm

 d_1
mm

 l_4
mm

 l_1
mm


Тип

★ W4291-A12-WB04

4

12

22

70

0,08

WB04...

★ W4291-A16-WB04

4

16

22

75

0,12

★ W4291-A20-WB04

4

20

22

90

0,21

★ W4291-A25-WB04

4

25

24

110

0,37

★ W4291-A16-WB05

5

16

23

75

0,12

WB05...

★ W4291-A20-WB05

5

20

26

90

0,2

★ W4291-A25-WB05

5

25

25

110

0,37

★ W4291-A16-WB06

6

16

26,5

75

0,1

WB06...

★ W4291-A20-WB06

6

20

26,5

90

0,2

★ W4291-A25-WB06

6

25

26,5

110

0,36

★ W4291-A16-WB07

7

16

26,5

75

0,12

WB07...

★ W4291-A20-WB07

7

20

26,5

90

0,19

★ W4291-A25-WB07

7

25

26

110

0,36

★ W4291-A16-WB08

8

16

19

75

0,11

WB08...

★ W4291-A20-WB08

8

20

29

90

0,2

★ W4291-A25-WB08

8

25

29

110

0,37

★ W4291-A20-WB10

10

20

29

90

0,19

WB10...

★ W4291-A25-WB10

10

25

29

10

0,36

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
 d_1 [mm]

WB04...-WB05...
12-25

WB06...-WB07...
16-25

WB08...-WB10...
16-25


Union nut

FS2709 (SW13)

FS2710 (SW15)

FS2711 (SW17)



Ключ (Torx)

FS2146 (T6IP)

FS2146 (T6IP)

FS2146 (T6IP)



Винт

FS2734 (T06IP)

FS2734 (T06IP)

FS2734 (T06IP)

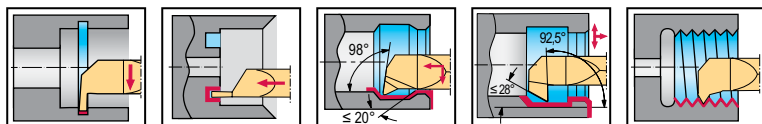
Адаптер - минирасточной станок WB - Collet Line

W4291-A inch

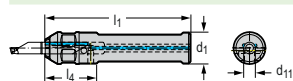
- Зажим с цангой
- Регулируемая подача охлаждающей жидкости



A2



Инструмент



Обозначение

d₁₁
inchd₁
inchl₄
inchl₁
inch

Тип

★ W4291.A0500-WB04	0,157	0,500	0,866	2,756	0,192	WB04...
★ W4291.A0625-WB04	0,157	0,625	0,866	2,953	0,269	
★ W4291.A0750-WB04	0,157	0,750	0,866	4,331	0,525	
★ W4291.A1000-WB04	0,157	1,000	0,945	4,331	0,838	
★ W4291.A0750-WB05	0,197	0,750	1,024	4,331	0,509	WB05...
★ W4291.A1000-WB05	0,197	1,000	0,984	4,331	0,829	
★ W4291.A0625-WB06	0,236	0,625	1,043	2,953	0,269	WB06...
★ W4291.A0750-WB06	0,236	0,750	1,043	4,331	0,511	
★ W4291.A1000-WB06	0,236	1,000	1,043	4,331	0,825	
★ W4291.A0750-WB07	0,276	0,750	1,043	4,331	0,507	WB07...
★ W4291.A1000-WB07	0,276	1,000	1,024	4,331	0,82	
★ W4291.A1000-WB08	0,315	1,000	1,142	4,331	0,809	WB08...
★ W4291.A1000-WB10	0,394	1,000	1,142	4,331	0,822	WB10...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
d₁ [inch]WB04...-WB05...
0,5-1WB06...-WB07...
0,625-1WB08...-WB10...
1

	Union nut	FS2709 (SW13)	FS2710 (SW15)	FS2711 (SW17)
	Ключ (Torx)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)	FS2146 (T6IP)
	Винт	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)	FS2734 (T06IP)

A2

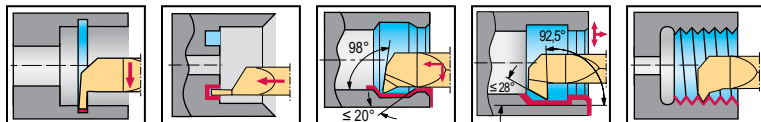
Walter Capto™ Адаптер - минирасточной станок WB

W4280-C

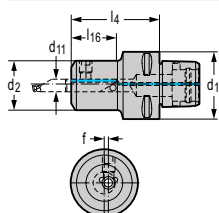
mm



- Закрепление пластин винтом
- Внутреннее охлаждение



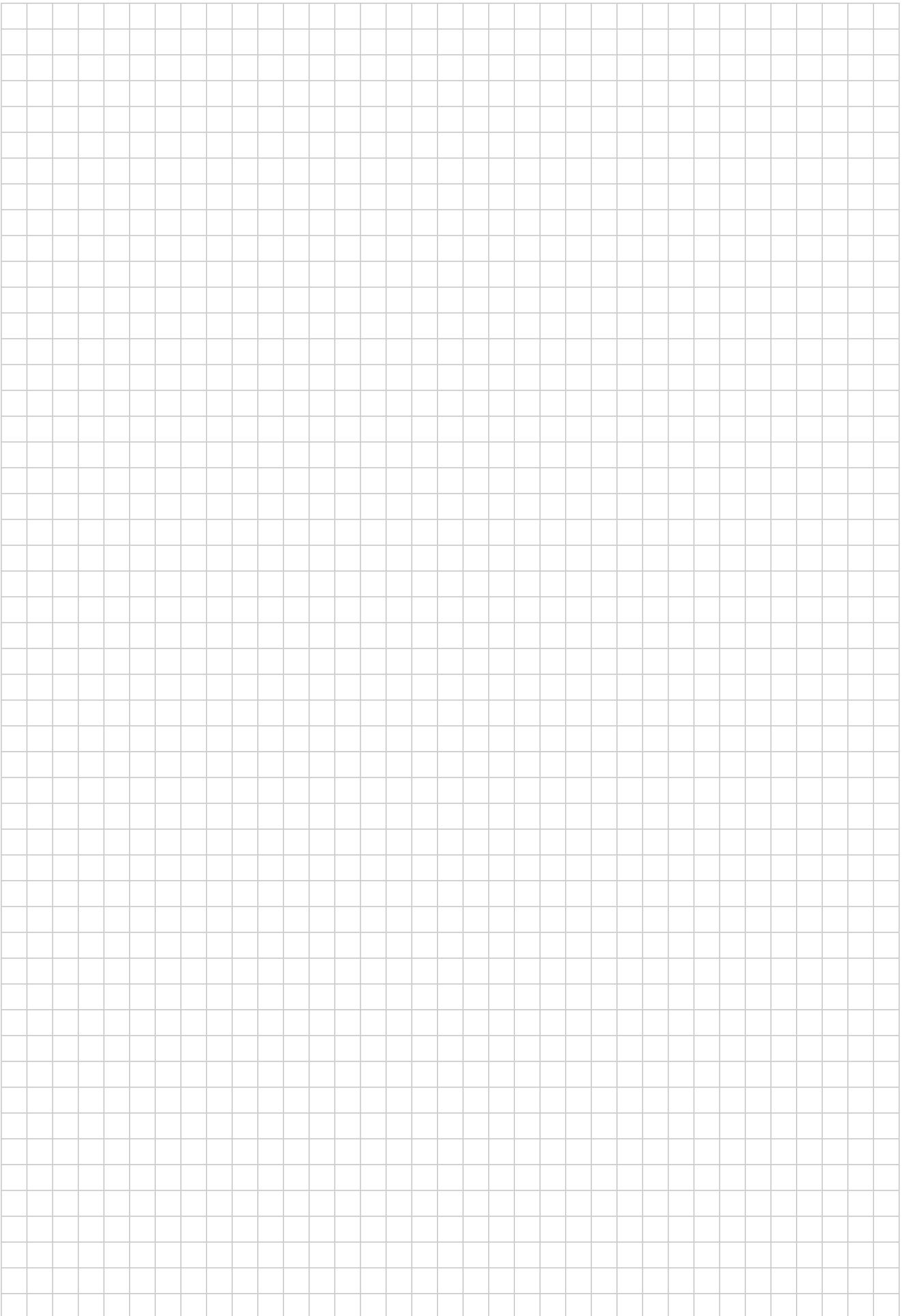
Инструмент



Обозначение	d ₁₁ mm	d ₁	d ₂ mm	f ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg	Тип
★ W4280-C3-42-WB04	4	C3	21	1	22	42	0,22	WB04...
★ W4280-C4-47-WB04	4	C4	21	1	22	47	0,37	
★ W4280-C3-42-WB05	5	C3	22	1	22	42	0,24	WB05...
★ W4280-C4-47-WB05	5	C4	22	1	22	47	0,37	
★ W4280-C3-42-WB06	6	C3	23,5	2	22	42	0,24	WB06...
★ W4280-C4-47-WB06	6	C4	23,5	2	22	47	0,38	
★ W4280-C4-47-WB07	7	C4	25	2,9	22	47	0,39	WB07...

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Как использовать Walter GPS

Являясь ведущим на рынке программным решением для подбора инструмента и расчёта режимов резания, Walter GPS предлагает множество функций, которые помогут вам в повседневной работе: для непосредственной обработки на станке, в виде надёжной базы для программирования, при планировании производственных процессов и необходимых деталей и многого другого. Путь от проектирования отдельных деталей до начала их массового изготовления едва ли может быть быстрее —

ведь с этими режимами резания можно сразу приступить к производству!

ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

Хотите использовать какой-то конкретный или уже имеющийся инструмент, знаете область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, с какими режимами резания следует выполнять обработку? Или хотите узнать, подойдёт ли используемый вами инструмент для конкретной задачи?

Walter GPS даст вам нужный ответ всего за несколько кликов: в виде готовых режимов резания, моделей данных и многого другого.

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Знаете свою область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, какой инструмент лучше всего справится с этим?

Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Введите нужный инструмент

Выберите материал и ... область применения

ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ БЛАГОДАРЯ WALTER GPS!

- > **Найдите подходящий инструмент для стоящей перед вами задачи** — быстро и с учётом цели обработки (например, максимальная экономическая эффективность).
- > **Получите надёжные режимы резания для своего инструмента**, полученные на основе ваших спецификаций: для вашего инструмента, ваших областей применения и обрабатываемого материала.
- > **Идеально подходит для расчёта рентабельности** — позволяет рассчитать вероятные расходы в кратчайшие сроки.
- > **Воспользуйтесь полезной дополнительной информацией**, например, в виде 2D- и 3D-моделей, которые можно использовать непосредственно при программировании ваших станков.
- > **Значения выбросов CO₂ для вашего применения** — с распределением по виду обработки и основной нагрузке станков.

Запустить **Walter GPS**
прямо сейчас

Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке



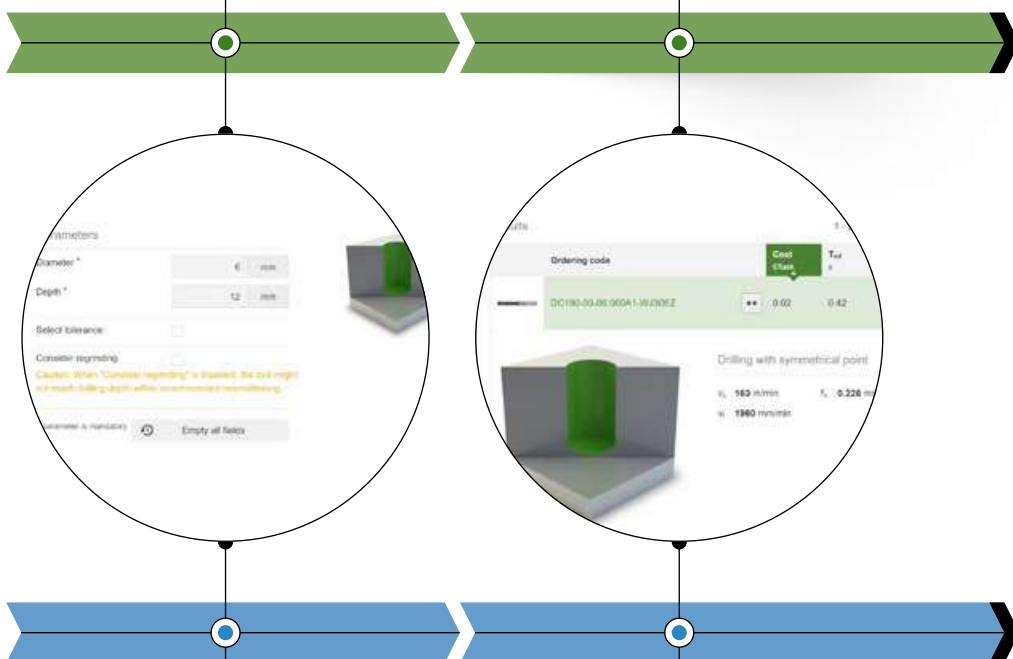
www.walter-tools.com/gps

РЕЗУЛЬТАТ



Ввод параметров
применения

Выбор инструмента



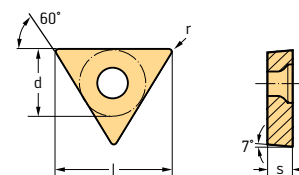
Ввод параметров
применения

Выбор инструмента

Walter предлагает на ваш выбор одно или несколько возможных инструментальных решений. В базовых настройках предпочтение отдаётся наиболее экономичному из них. Если же у вас другой приоритет (например, максимальная производительность, лучшее качество поверхности и т. п.), то вы можете определить его заранее, и тогда выбор инструмента будет адаптирован соответствующим образом!

Walter предлагает вам режимы резания, подходящие для вашего инструмента, вашей области применения и обрабатываемого вами материала! Они настолько точны, что вы можете сразу же применять их на практике или при программировании станочного оборудования! И, конечно же, с учётом того, подходит ли ваш инструмент для данного применения. Если же нет, воспользуйтесь «Поиском по области применения», чтобы незамедлительно найти подходящую альтернативу — в кратчайшие сроки и с возможностью заказа напрямую у производителя!

Tiger-tec® Gold



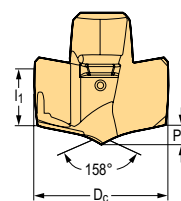
B1

	Обозначение	r mm	l mm	P		M						S		
				HC		HC						HC		
				WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM21
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87						⊗				⊗	
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87						⊗				⊗	
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62			⊗		⊗				⊗	⊗	
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62	⊗		⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62					⊗				⊗	⊗	
	TCMT110202-FM4	0,2	11			⊗		⊗			⊗	⊗		⊗
	TCMT110204-FM4	0,4	11	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	
	TCMT110208-FM4	0,8	11			⊗		⊗			⊗	⊗		
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5					⊗					⊗	
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	
TCMT16T308-FM4	0,8	16,5	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗		
	TCMT090204-MM4	0,4	9,62	⊗		⊗	⊗					⊗	⊗	
	TCMT090208-MM4	0,8	9,62					⊗					⊗	
	TCMT110204-MM4	0,4	11	⊗			⊗	⊗					⊗	
	TCMT110208-MM4	0,8	11					⊗					⊗	
	TCMT16T304-MM4	0,4	16,5	⊗			⊗	⊗					⊗	
	TCMT16T308-MM4	0,8	16,5	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	
	TCMT220408-MM4	0,8	22					⊗					⊗	
	TCMT090204-RM4	0,4	9,62					⊗			⊗		⊗	⊗
	TCMT090208-RM4	0,8	9,62					⊗					⊗	
	TCMT110204-RM4	0,4	11	⊗		⊗		⊗				⊗	⊗	
	TCMT110208-RM4	0,8	11	⊗			⊗				⊗		⊗	
	TCMT16T304-RM4	0,4	16,5	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	
	TCMT16T308-RM4	0,8	16,5	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗		⊗	⊗	⊗	
	TCMT16T312-RM4	1,2	16,5					⊗			⊗	⊗	⊗	

НС = твёрдый сплав с покрытием

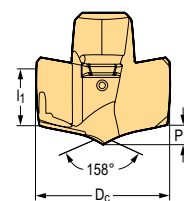
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

Сменная головка DS50



	Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
						HC		HC		HC		HC		HC		HC	
						WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-09.00A-M	1	9	1,275	3,814												
	DS50-09.10A-M	1	9,1	1,283	3,806												
	DS50-09.20A-M	1	9,2	1,291	3,798												
	DS50-09.30A-M	1	9,3	1,299	3,79												
	DS50-09.40A-M	1	9,4	1,307	3,782												
	DS50-09.50B-M	1	9,5	1,344	4,034												
	DS50-09.52B-M	1	9,52	1,345	4,033												
	DS50-09.60B-M	1	9,6	1,352	4,026												
	DS50-09.70B-M	1	9,7	1,36	4,018												
	DS50-09.80B-M	1	9,8	1,368	4,01												
	DS50-09.90B-M	1	9,9	1,376	4,002												
	DS50-10.00C-M	1	10	1,413	4,243												
	DS50-10.10C-M	1	10,1	1,423	4,233												
	DS50-10.20C-M	1	10,2	1,431	4,225												
	DS50-10.30C-M	1	10,3	1,439	4,217												
	DS50-10.40C-M	1	10,4	1,447	4,209												
	DS50-10.50D-M	1	10,5	1,484	4,461												
	DS50-10.60D-M	1	10,6	1,492	4,453												
	DS50-10.70D-M	1	10,7	1,5	4,445												
	DS50-10.80D-M	1	10,8	1,508	4,437												
	DS50-10.90D-M	1	10,9	1,516	4,429												
	DS50-11.00E-M	1	11	1,554	4,671												
	DS50-11.10E-M	1	11,1	1,562	4,662												
	DS50-11.11E-M	1	11,11	1,562	4,662												
	DS50-11.20E-M	1	11,2	1,57	4,654												
	DS50-11.30E-M	1	11,3	1,578	4,646												
	DS50-11.40E-M	1	11,4	1,586	4,639												

Сменная головка DS50



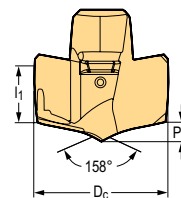
B1

Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
					HC		HC		HC		HC		HC		HC	
					WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-13.10J-M	1	13,1	1,838	5,521												
DS50-13.20J-M	1	13,2	1,846	5,513												
DS50-13.30J-M	1	13,3	1,854	5,505												
DS50-13.40J-M	1	13,4	1,862	5,497												
DS50-13.50K-M	1	13,5	1,899	5,739												
DS50-13.60K-M	1	13,6	1,907	5,731												
DS50-13.70K-M	1	13,7	1,915	5,723												
DS50-13.80K-M	1	13,8	1,923	5,715												
DS50-13.90K-M	1	13,9	1,931	5,708												
DS50-14.00M-M	1	14	1,991	5,936												
DS50-14.10M-M	1	14,1	2	5,928												
DS50-14.20M-M	1	14,2	2,008	5,919												
DS50-14.29M-M	1	14,29	2,015	5,912												
DS50-14.30M-M	1	14,3	2,016	5,911												
DS50-14.40M-M	1	14,4	2,024	5,903												
DS50-14.50M-M	1	14,5	2,032	5,895												
DS50-14.60M-M	1	14,6	2,041	5,887												
DS50-14.70M-M	1	14,7	2,049	5,878												
DS50-14.80M-M	1	14,8	2,057	5,87												
DS50-14.90M-M	1	14,9	2,065	5,862												
DS50-15.00N-M	1	15	2,13	6,355												
DS50-15.10N-M	1	15,1	2,138	6,347												
DS50-15.20N-M	1	15,2	2,147	6,338												
DS50-15.30N-M	1	15,3	2,155	6,33												
DS50-15.40N-M	1	15,4	2,163	6,322												
DS50-15.50N-M	1	15,5	2,171	6,314												
DS50-15.60N-M	1	15,6	2,179	6,306												
DS50-15.70N-M	1	15,7	2,187	6,298												
DS50-15.80N-M	1	15,8	2,195	6,29												
DS50-15.88N-M	1	15,88	2,202	6,283												
DS50-15.90N-M	1	15,9	2,203	6,282												
DS50-16.00P-M	1	16	2,269	6,783												
DS50-16.10P-M	1	16,1	2,277	6,775												
DS50-16.13P-M	1	16,13	2,279	6,773												
DS50-16.20P-M	1	16,2	2,285	6,767												
DS50-16.30P-M	1	16,3	2,293	6,759												
DS50-16.40P-M	1	16,4	2,301	6,751												
DS50-16.50P-M	1	16,5	2,31	6,743												
DS50-16.60P-M	1	16,6	2,318	6,735												
DS50-16.70P-M	1	16,7	2,326	6,727												
DS50-16.80P-M	1	16,8	2,334	6,719												
DS50-16.90P-M	1	16,9	2,341	6,711												
DS50-17.00R-M	1	17	2,407	7,213												

Пример заказа инструмента из сплава WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сменная головка DS50



Обозначение	Кол-во режущих кромок	D _c mm	PL mm	l ₁ mm	P		M		K		N		S		H	
					HC		HC		HC		HC		HC		HC	
					WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-17.10R-M	1	17,1	2,416	7,205											
	DS50-17.20R-M	1	17,2	2,424	7,196											
	DS50-17.30R-M	1	17,3	2,432	7,188											
	DS50-17.40R-M	1	17,4	2,44	7,18											
	DS50-17.46R-M	1	17,46	2,445	7,175											
	DS50-17.50R-M	1	17,5	2,448	7,172											
	DS50-17.60R-M	1	17,6	2,456	7,164											
	DS50-17.70R-M	1	17,7	2,464	7,156											
	DS50-17.80R-M	1	17,8	2,472	7,148											
	DS50-17.90R-M	1	17,9	2,48	7,14											

Пример заказа инструмента из сплава WMS35: DS50-09.00A-M WMS35

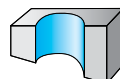
HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Сверло со сменной головкой

B1

Вид обработки



Глубина сверления

3 x D_C

3 x D_C

5 x D_C

5 x D_C

8 x D_C


Обозначение

D5150

D5150

D5150

D5150

D5150

Рабочие режущие кромки

2

2

2

2

2

Диапазон Ø

[mm]

9–9,99

10–17,99

9–9,99

10–17,99

9–9,99

[inch]

0,354–0,393

0,394–0,708

0,354–0,393

0,394–0,708

0,354–0,393

P Сталь

●●

●●

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

●●

●●

●●

K Чугун

●

●

●

●

●

N Цветные металлы

●

●

●

●

●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

●●

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

●

●

●

●

●

O Прочее

Тип пластин



DS50 .

Кол-во режущих кромок

1

1

1

1

1

Страница в каталоге

108

110

116

118

124

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

D5150

D5150

D5150

D5150

D5150

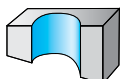
WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Сверло со сменной головкой

Вид обработки



Глубина сверления

8 x D_C

Обозначение

D5150

Рабочие режущие кромки

2

Диапазон Ø

[mm]

10–17,99

[inch]

0,394–0,708

P Сталь

●●

M Нержавеющая сталь

●●

K Чугун

●

N Цветные металлы

●

S Жаропрочные сплавы

●●

H Материалы высокой твёрдости

●

O Прочее

Тип пластин



DS50 .

Кол-во режущих кромок

1

Страница в каталоге

126

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

D5150

Сверла со сменной головкой

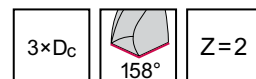
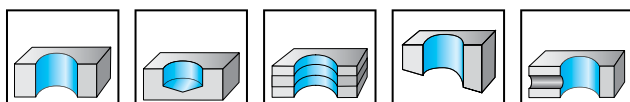
D5150

mm



B1

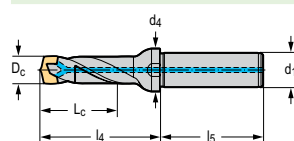
- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-03-09.00A12-A	9	9,49	29,77	41,4	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-
D5150-03-09.50A12-B	9,5	9,99	31,07	43,1	45	12	21	0,06	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

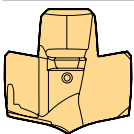
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

Обозначение	D_c mm	P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
		WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	DS50-...-M	9,0	9,9	9,0	9,9	9,0	9,9	9,0	9,9	9,0	9,9	9,0	9,9

HC = твёрдый сплав с покрытием

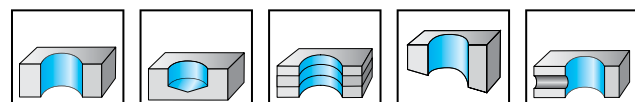
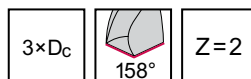
Сверла со сменной головкой

D5150

mm

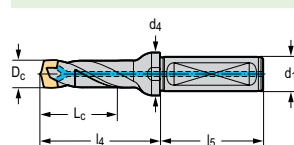


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-03-10.00F16-C	10	10,49	32,91	46,7	48	16	20	0,1	1	DS50-10...C-
D5150-03-10.50F16-D	10,5	10,99	34,21	48,2	48	16	20	0,1	1	DS50-10...D-
D5150-03-11.00F16-E	11	11,49	36,05	49,8	48	16	20	0,1	1	DS50-11...E-
D5150-03-11.50F16-F	11,5	11,99	37,35	51,3	48	16	20	0,1	1	DS50-11...F-
D5150-03-12.00F16-G	12	12,49	39,19	52,9	48	16	20	0,11	1	DS50-12...G-
D5150-03-12.50F16-H	12,5	12,99	40,49	54,4	48	16	20	0,11	1	DS50-12...H-
D5150-03-13.00F16-J	13	13,49	42,33	56	48	16	20	0,11	1	DS50-13...J-
D5150-03-13.50F16-K	13,5	13,99	43,62	57,6	48	16	20	0,11	1	DS50-13...K-
D5150-03-14.00F20-M	14	14,99	46,74	64,2	50	20	25	0,18	1	DS50-14...M-
D5150-03-15.00F20-N	15	15,99	49,9	67,3	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-
D5150-03-16.00F20-P	16	16,99	53,04	70,4	50	20	25	0,19	1	DS50-16...P-
D5150-03-17.00F20-R	17	17,99	56,18	73,5	50	20	25	0,2	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

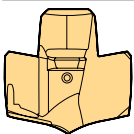
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
Обозначение		WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
 DS50-...-M	10,0 - 17,9						

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

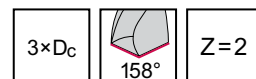
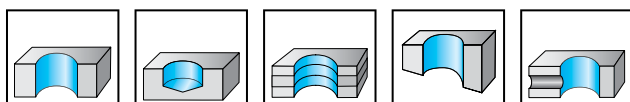
D5150

inch



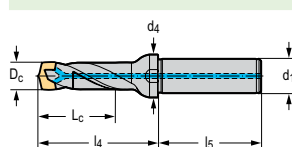
B1

- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.03-09.00A13-A	0,354	0,374	1,172	1,630	1,772	0,500	0,630	0,137	1	DS50-09...A-
D5150.03-09.50A13-B	0,374	0,393	1,223	1,697	1,772	0,500	0,630	0,139	1	DS50-09...B-

Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

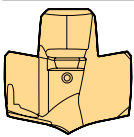
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [inch]	0,354–0,374
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

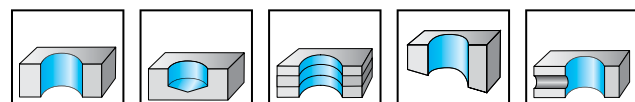
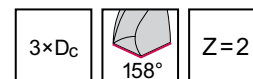
Обозначение	D_c inch	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	0,4 - 0,4	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
		 	 	 	 	 	 

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

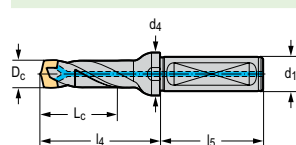
D5150 inch


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.03-10.00F15-C	0,394	0,413	1,296	1,839	1,890	0,625	0,787	0,218	1	DS50-10...C-
D5150.03-10.50F15-D	0,413	0,433	1,347	1,898	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-10...D-
D5150.03-11.00F15-E	0,433	0,452	1,419	1,961	1,890	0,625	0,787	0,223	1	DS50-11...E-
D5150.03-11.50F15-F	0,453	0,472	1,47	2,020	1,890	0,625	0,787	0,225	1	DS50-11...F-
D5150.03-12.00F15-G	0,472	0,492	1,543	2,083	1,890	0,625	0,787	0,231	1	DS50-12...G-
D5150.03-12.50F15-H	0,492	0,511	1,594	2,142	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-12...H-
D5150.03-13.00F15-J	0,512	0,531	1,667	2,205	1,890	0,625	0,787	0,236	1	DS50-13...J-
D5150.03-13.50F15-K	0,531	0,551	1,717	2,268	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-13...K-
D5150.03-14.00F15-M	0,551	0,59	1,84	2,528	1,969	0,750	1,125	0,375	1	DS50-14...M-
D5150.03-15.00F15-N	0,591	0,630	1,965	2,650	1,969	0,750	1,125	0,381	1	DS50-15...N-
D5150.03-16.00F15-P	0,630	0,669	2,088	2,772	1,969	0,750	1,125	0,397	1	DS50-16...P-
D5150.03-17.00F15-R	0,669	0,708	2,212	2,894	1,969	0,750	1,125	0,414	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

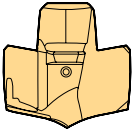
Сборочные детали

	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99
---	------	----------------------

Комплектующие

	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV
---	------------------	-------------------------

Сменная головка

Обозначение	D _c inch	P		M		K		N		S		H	
		WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	0,4 - 0,7												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

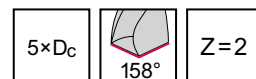
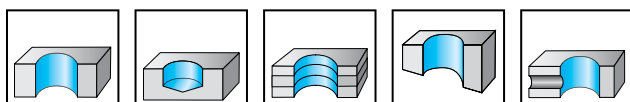
D5150

mm



B1

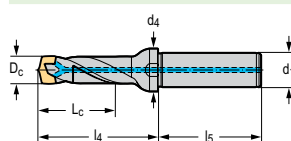
- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●●	●●	●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-05-09.00A12-A	9	9,49	48,75	60,2	45	12	16	0,06	1	DS50-09...A-
D5150-05-09.50A12-B	9,5	9,99	50,87	62,9	45	12	16	0,06	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

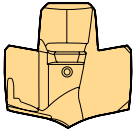
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

Обозначение	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	9,0 - 9,9	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35
		WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

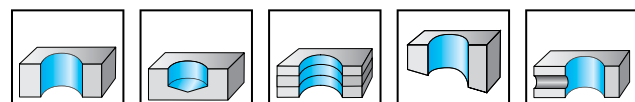
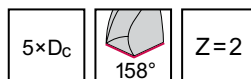
Сверла со сменной головкой

D5150

mm

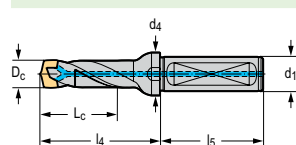


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-05-10.00F16-C	10	10,49	53,89	67,5	48	16	20	0,11	1	DS50-10...C-
D5150-05-10.50F16-D	10,5	10,99	56,01	70	48	16	20	0,11	1	DS50-10...D-
D5150-05-11.00F16-E	11	11,49	59,03	72,6	48	16	20	0,11	1	DS50-11...E-
D5150-05-11.50F16-F	11,5	11,99	61,15	75,1	48	16	20	0,11	1	DS50-11...F-
D5150-05-12.00F16-G	12	12,49	64,17	77,7	48	16	20	0,12	1	DS50-12...G-
D5150-05-12.50F16-H	12,5	12,99	66,29	80,2	48	16	20	0,12	1	DS50-12...H-
D5150-05-13.00F16-J	13	13,49	69,31	82,8	48	16	20	0,12	1	DS50-13...J-
D5150-05-13.50F16-K	13,5	13,99	71,42	85,4	48	16	20	0,13	1	DS50-13...K-
D5150-05-14.00F20-M	14	14,99	76,54	94	50	20	25	0,22	1	DS50-14...M-
D5150-05-15.00F20-N	15	15,99	81,7	99,1	50	20	25	0,21	1	DS50-15...N-
D5150-05-16.00F20-P	16	16,99	86,84	104,2	50	20	25	0,22	1	DS50-16...P-
D5150-05-17.00F20-R	17	17,99	91,98	109,3	50	20	25	0,23	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

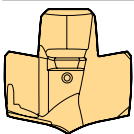
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

		P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
Обозначение	D_c mm	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	10,0 - 17,9												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

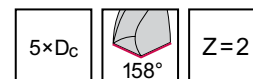
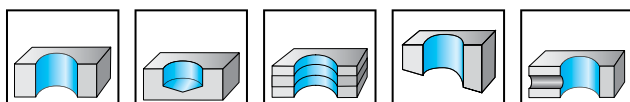
D5150

inch



B1

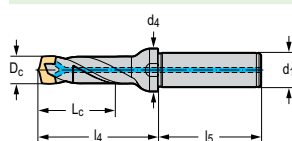
- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.05-09.00A13-A	0,354	0,354	1,919	2,37	1,772	0,500	0,630	0,148	1	DS50-09...A-
D5150.05-09.50A13-B	0,374	0,393	2,003	2,476	1,772	0,500	0,630	0,152	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

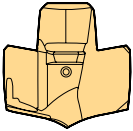
Сборочные детали

	D_{c min} [inch] Ключ	0,354–0,374 SD9000-DS50-09-17.99
---	---	--

Комплектующие

	D_{c min} [inch] Крышка для ключа	0,354–0,374 SD9000-DS50-09-17.99-CV
---	---	---

Сменная головка

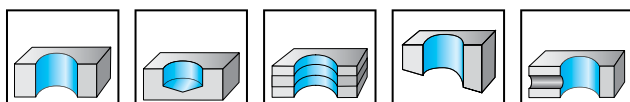
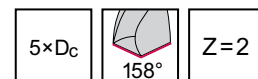
Обозначение	D _c inch	P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
	DS50-...-M	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	0,4 - 0,4												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

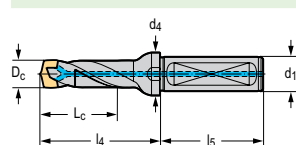
D5150 inch


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.05-10.00F15-C	0,394	0,413	2,122	2,657	1,890	0,625	0,787	0,234	1	DS50-10...C-
D5150.05-10.50F15-D	0,413	0,433	2,205	2,756	1,890	0,625	0,787	0,24	1	DS50-10...D-
D5150.05-11.00F15-E	0,433	0,452	2,324	2,858	1,890	0,625	0,787	0,243	1	DS50-11...E-
D5150.05-11.50F15-F	0,453	0,472	2,407	2,957	1,890	0,625	0,787	0,249	1	DS50-11...F-
D5150.05-12.00F15-G	0,472	0,492	2,526	3,059	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-12...G-
D5150.05-12.50F15-H	0,492	0,511	2,610	3,157	1,890	0,625	0,787	0,265	1	DS50-12...H-
D5150.05-13.00F15-J	0,512	0,531	2,729	3,260	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-13...J-
D5150.05-13.50F15-K	0,531	0,551	2,812	3,362	1,890	0,625	0,787	0,278	1	DS50-13...K-
D5150.05-14.00F15-M	0,551	0,59	3,013	3,701	1,969	0,750	1,125	0,417	1	DS50-14...M-
D5150.05-15.00F15-N	0,591	0,630	3,217	3,902	1,969	0,750	1,125	0,507	1	DS50-15...N-
D5150.05-16.00F15-P	0,630	0,669	3,419	4,102	1,969	0,750	1,125	0,459	1	DS50-16...P-
D5150.05-17.00F15-R	0,669	0,708	3,621	4,303	1,969	0,750	1,125	0,489	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

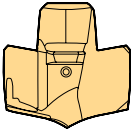
Сборочные детали	
$D_{c \min}$ [inch]	0,394–0,669

	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99
---	------	----------------------

Комплектующие	
$D_{c \min}$ [inch]	0,394–0,669

	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV
---	------------------	-------------------------

Сменная головка	
-----------------	--

Обозначение	D_c inch	P		M		K		N		S		H	
		WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
 DS50-...-M	0,4 - 0,7												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

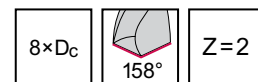
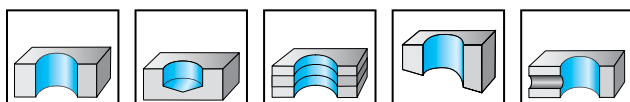
D5150

mm



B1

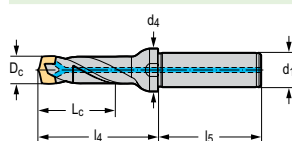
- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-08-09.00A12-A	9	9,49	77,22	88,4	45	12	16	0,07	1	DS50-09...A-
D5150-08-09.50A12-B	9,5	9,99	80,57	92,6	45	12	16	0,07	1	DS50-09...B-



Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

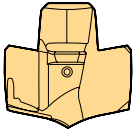
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	9–9,5
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

Обозначение	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
 DS50-...-M	9,0 - 9,9	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35	WMS35
		WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35	WPP35

HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

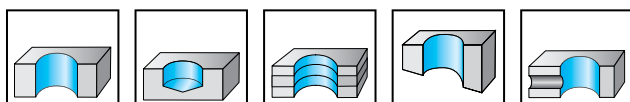
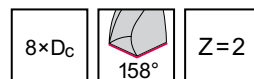
Сверла со сменной головкой

D5150

mm

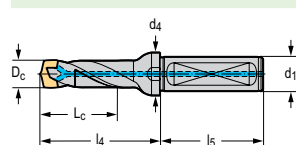


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min mm	D _c max mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₅ mm	d ₁ mm	d ₄ mm	kg	Кол-во пластин	Тип
D5150-08-10.00F16-C	10	10,49	85,36	98,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...C-
D5150-08-10.50F16-D	10,5	10,99	88,71	102,7	48	16	20	0,12	1	DS50-10...D-
D5150-08-11.00F16-E	11	11,49	93,5	106,8	48	16	20	0,12	1	DS50-11...E-
D5150-08-11.50F16-F	11,5	11,99	96,85	110,8	48	16	20	0,13	1	DS50-11...F-
D5150-08-12.00F16-G	12	12,49	101,64	114,9	48	16	20	0,13	1	DS50-12...G-
D5150-08-12.50F16-H	12,5	12,99	104,99	118,9	48	16	20	0,14	1	DS50-12...H-
D5150-08-13.00F16-J	13	13,49	109,78	123	48	16	20	0,14	1	DS50-13...J-
D5150-08-13.50F16-K	13,5	13,99	113,12	127,1	48	16	20	0,15	1	DS50-13...K-
D5150-08-14.00F20-M	14	14,99	121,24	138,7	50	20	25	0,25	1	DS50-14...M-
D5150-08-15.00F20-N	15	15,99	129,4	146,8	50	20	25	0,24	1	DS50-15...N-
D5150-08-16.00F20-P	16	16,99	137,54	154,9	50	20	25	0,26	1	DS50-16...P-
D5150-08-17.00F20-R	17	17,99	145,68	163	50	20	25	0,28	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

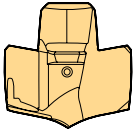
Сборочные детали

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Ключ	SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

	$D_{c \min}$ [mm]	10–17
	Крышка для ключа	SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

	D_c mm	P	M	K	N	S	H
		HC	HC	HC	HC	HC	HC
Обозначение		WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35	WMS35 WPP35
 DS50-...-M	10,0 - 17,9						

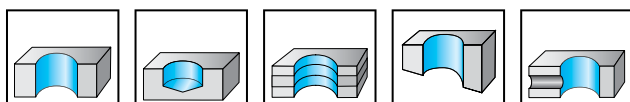
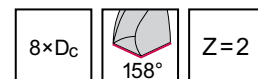
HC = твёрдый сплав с покрытием

B1

Сверла со сменной головкой

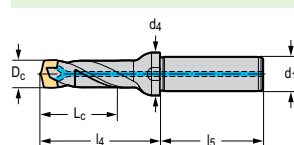
D5150 inch


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.08-09.00A13-A	0,354	0,374	3,04	3,48	1,772	0,500	0,630	0,163	1	DS50-09...A-
D5150.08-09.50A13-B	0,374	0,393	3,172	3,646	1,772	0,500	0,630	0,172	1	DS50-09...B-

Cylindrical shank with collar

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

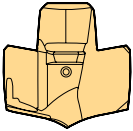
Сборочные детали

	D_{c min} [inch] Ключ	0,354–0,374 SD9000-DS50-09-17.99
---	---	--

Комплектующие

	D_{c min} [inch] Крышка для ключа	0,354–0,374 SD9000-DS50-09-17.99-CV
---	---	---

Сменная головка

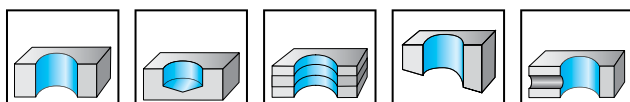
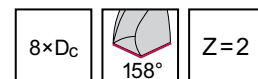
Обозначение	D _c inch	P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
	DS50-...-M	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
	0,4 - 0,4												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Сверла со сменной головкой

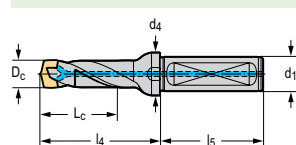
D5150 inch


- Прочный тип хвостовика без сборочных деталей
- Универсальная геометрия M для всех материалов ISO



	P	M	K	N	S	H	O
D5150	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	D _c min inch	D _c max inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₅ inch	d ₁ inch	d ₄ inch	lbs	Кол-во пластин	Тип
D5150.08-10.00F15-C	0,394	0,413	3,361	3,886	1,890	0,625	0,787	0,256	1	DS50-10...C-
D5150.08-10.50F15-D	0,413	0,433	3,493	4,043	1,890	0,625	0,787	0,267	1	DS50-10...D-
D5150.08-11.00F15-E	0,433	0,452	3,681	4,205	1,890	0,625	0,787	0,269	1	DS50-11...E-
D5150.08-11.50F15-F	0,453	0,472	3,813	4,362	1,890	0,625	0,787	0,282	1	DS50-11...F-
D5150.08-12.00F15-G	0,472	0,492	4,002	4,524	1,890	0,625	0,787	0,293	1	DS50-12...G-
D5150.08-12.50F15-H	0,492	0,511	4,133	4,681	1,890	0,625	0,787	0,306	1	DS50-12...H-
D5150.08-13.00F15-J	0,512	0,531	4,322	4,843	1,890	0,625	0,787	0,313	1	DS50-13...J-
D5150.08-13.50F15-K	0,531	0,551	4,454	5,004	1,890	0,625	0,787	0,328	1	DS50-13...K-
D5150.08-14.00F19-M	0,551	0,59	4,773	5,461	1,969	0,750	1,125	0,476	1	DS50-14...M-
D5150.08-15.00F19-N	0,591	0,630	5,094	5,780	1,969	0,750	1,125	0,5	1	DS50-15...N-
D5150.08-16.00F19-P	0,630	0,669	5,415	6,098	1,969	0,750	1,125	0,545	1	DS50-16...P-
D5150.08-17.00F19-R	0,669	0,708	5,735	6,417	1,969	0,750	1,125	0,595	1	DS50-17...R-

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D_{c min} [inch]

0,394–0,669



Ключ

SD9000-DS50-09-17.99

Комплектующие

D_{c min} [inch]

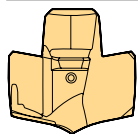
0,394–0,669



Крышка для ключа

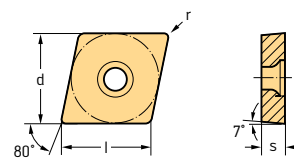
SD9000-DS50-09-17.99-CV

Сменная головка

Обозначение	D _c inch	P		M		K		N		S		H	
		HC		HC		HC		HC		HC		HC	
 DS50-...-M	0,4 - 0,7	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35	WMS35	WPP35
													

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 80° CCGT / CCMT Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	P		M						S			
			HC		HC						HC			
			WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	0.1												
	CCGT060202-FM2	0.2												
	CCGT060204-FM2	0.4												
	CCGT09T301-FM2	0.1												
	CCGT09T302-FM2	0.2												
	CCGT09T304-FM2	0.4												
	CCGT09T308-FM2	0.8												
	CCGT120404-FM2	0.4												
	CCGT120408-FM2	0.8												
	CCMT060202-FM4	0.2												
	CCMT060204-FM4	0.4												
	CCMT060208-FM4	0.8												
	CCMT09T302-FM4	0.2												
	CCMT09T304-FM4	0.4												
	CCMT09T308-FM4	0.8												
	CCMT120404-FM4	0.4												
	CCMT120408-FM4	0.8												

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

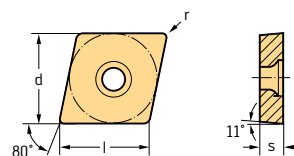
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CCGT060202-FM2 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины с задними углами 80°

CPMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm				
				P	M	S	
				HC	HC	HC	
				WMP20G	WMP20G	WSM20S	WSM20S
	CPMT050204-FM4	0,4	5,64				
	CPMT060204-FM4	0,4	6,45				
	CPMT09T304-FM4	0,4	9,67				
	CPMT09T308-FM4	0,8	9,67				

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CPMT050204-FM4 WMP20G

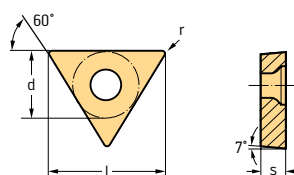
HC = твёрдый сплав с покрытием

B2

Токарные пластины Пластины с задними углами 60°

TCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	P	M					S				
				HC	HC					HC				
					WMP20G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT06T102-FM4	0,2	6,87											
	TCMT06T104-FM4	0,4	6,87											
	TCMT090202-FM4	0,2	9,62											
	TCMT090204-FM4	0,4	9,62											
	TCMT090208-FM4	0,8	9,62											
	TCMT110202-FM4	0,2	11											
	TCMT110204-FM4	0,4	11											
	TCMT110208-FM4	0,8	11											
	TCMT16T302-FM4	0,2	16,5											
	TCMT16T304-FM4	0,4	16,5											
	TCMT16T308-FM4	0,8	16,5											

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCMT06T102-FM4 WSM21

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: TCMT090202-FM4 WSM10S

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TCMT090202-FM4 WSM20S

Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: TCMT090204-FM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

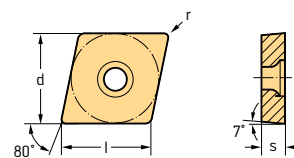
WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших =  → нормальных =  → неблагоприятных =  условий обработки   / * = Новый инструмент

Пластины для чернового и чистового растачивания

133

Токарные пластины Пластины с задними углами 80° CCMT Tiger-tec® Gold



Пластины

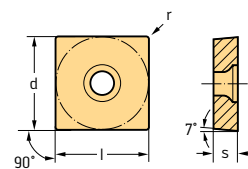
	Обозначение	r mm	l mm	P		M						S			
				HC		HC						HC			
				WMP20G	WMP30G	WSM01	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCMT060204-MM4	0,4	6,45	✖	✖		☺	✖	✖	✖	✖	☺	✖	✖	✖
	CCMT060208-MM4	0,8	6,45	✖			☺	✖	✖	✖	✖		☺	✖	✖
	CCMT09T304-MM4	0,4	9,67	✖	✖	☺	☺	✖	✖	✖	✖	☺	☺	✖	✖
	CCMT09T308-MM4	0,8	9,67	✖	✖	☺	☺	✖	✖	✖	✖	☺	☺	✖	✖
	CCMT120404-MM4	0,4	12,9	✖			☺	✖	✖				☺	✖	
	CCMT120408-MM4	0,8	12,9	✖			☺	✖	✖				☺	✖	
	CCMT060204-RM4	0,4	6,45	✖	✖		☺	✖	✖	✖	✖	☺	✖	✖	✖
	CCMT060208-RM4	0,8	6,45	✖			☺	✖	✖	✖	✖		☺	✖	✖
	CCMT09T304-RM4	0,4	9,67	✖	✖		☺	✖	✖	✖	✖	☺	☺	✖	✖
	CCMT09T308-RM4	0,8	9,67	✖	✖		☺	✖	✖	✖	✖	☺	☺	✖	✖
	CCMT120404-RM4	0,4	12,9	✖			☺	✖	✖	✖	✖		☺	✖	
	CCMT120408-RM4	0,8	12,9	✖			☺	✖	✖	✖	✖		☺	✖	
	CCMT120412-RM4	1,2	12,9	✖			☺	✖	✖	✖	✖		☺	✖	

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: CCMT060204-MM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Токарные пластины Пластины квадратные, с задними углами SCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	l mm	P		M					S		
			HC		HC					HC		
			WMP20G	WMP30G	WSM10S	WMP20G	WSM20S	WMP30G	WSM30S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SCMT09T304-MM4	0,4	9,53									
	SCMT09T308-MM4	0,8	9,53									
	SCMT120408-MM4	0,8	12,7									
	SCMT09T304-RM4	0,4	9,53									
	SCMT09T308-RM4	0,8	9,53									
	SCMT120404-RM4	0,4	12,7									
	SCMT120408-RM4	0,8	12,7									
	SCMT120412-RM4	1,2	12,7									

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WMP20G: SCMT09T304-MM4 WMP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

B2

Как использовать Walter GPS

Являясь ведущим на рынке программным решением для подбора инструмента и расчёта режимов резания, Walter GPS предлагает множество функций, которые помогут вам в повседневной работе: для непосредственной обработки на станке, в виде надёжной базы для программирования, при планировании производственных процессов и необходимых деталей и многого другого. Путь от проектирования отдельных деталей до начала их массового изготовления едва ли может быть быстрее —

ведь с этими режимами резания можно сразу приступить к производству!

ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

Хотите использовать какой-то конкретный или уже имеющийся инструмент, знаете область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, с какими режимами резания следует выполнять обработку? Или хотите узнать, подойдёт ли используемый вами инструмент для конкретной задачи?

Walter GPS даст вам нужный ответ всего за несколько кликов: в виде готовых режимов резания, моделей данных и многого другого.

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Знаете свою область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, какой инструмент лучше всего справится с этим?

Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Введите нужный инструмент

Выберите материал и ... область применения

ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ БЛАГОДАРЯ WALTER GPS!

- > **Найдите подходящий инструмент для стоящей перед вами задачи** — быстро и с учётом цели обработки (например, максимальная экономическая эффективность).
- > **Получите надёжные режимы резания для своего инструмента**, полученные на основе ваших спецификаций: для вашего инструмента, ваших областей применения и обрабатываемого материала.
- > **Идеально подходит для расчёта рентабельности** — позволяет рассчитать вероятные расходы в кратчайшие сроки.
- > **Воспользуйтесь полезной дополнительной информацией**, например, в виде 2D- и 3D-моделей, которые можно использовать непосредственно при программировании ваших станков.
- > **Значения выбросов CO₂ для вашего применения** — с распределением по виду обработки и основной нагрузке станков.

Запустить **Walter GPS**
прямо сейчас

Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке



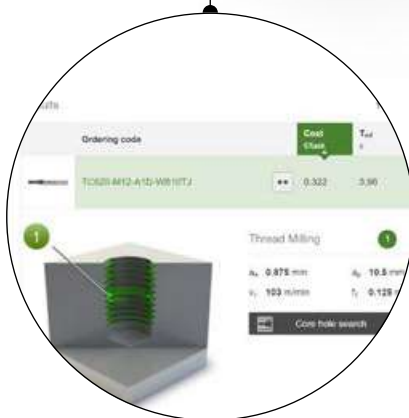
www.walter-tools.com/gps

РЕЗУЛЬТАТ



Ввод параметров
применения

Выбор инструмента



Ввод параметров
применения

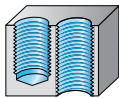
Выбор инструмента

Walter предлагает на ваш выбор одно или несколько возможных инструментальных решений. В базовых настройках предпочтение отдаётся наиболее экономичному из них. Если же у вас другой приоритет (например, максимальная производительность, лучшее качество поверхности и т. п.), то вы можете определить его заранее, и тогда выбор инструмента будет адаптирован соответствующим образом!

Walter предлагает вам режимы резания, подходящие для вашего инструмента, вашей области применения и обрабатываемого вами материала! Они настолько точны, что вы можете сразу же применять их на практике или при программировании станочного оборудования! И, конечно же, с учётом того, подходит ли ваш инструмент для данного применения. Если же нет, воспользуйтесь «Поиском по области применения», чтобы незамедлительно найти подходящую альтернативу — в кратчайшие сроки и с возможностью заказа напрямую у производителя!

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки



Глубина резьбы

 $1,5 \times D_N$
 $2 \times D_N$

NEW

NEW



Обозначение

TD610 Supreme

TD610 Supreme

Вид резьбы

M

✓

✓

MF

✓

✓

UNC / UNF / UN-8

✓

✓

G / Rc / Rp

✓

✓

MJ / UNJC / UNJF

✓

NPT / NPTF

✓

Pg / BSW / Tr

Резьба под провололочные вставки

✓

✓

Другие услуги



Подвод СОЖ

наружный / осевой

наружный / осевой

Покрытие/сплав

WB10TU

WB10TU

Сплав

VHM

VHM

P Сталь

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●●

●●

K Чугун

●●

●●

N Цветные металлы

●●

●●

S Жаропрочные сплавы

●●

●●

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

●

●

Страница в каталоге

139

141

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

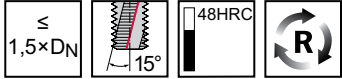
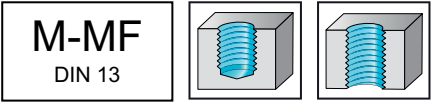
TD610

TD610

Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB		TD610-M4-W0C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☹
		TD610-M5-W0C-	M 5	0,8	3,9	8	53	10,65	17	6	3	☹
		TD610-M6-W0C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☹
		TD610-M8-W0C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☹
		TD610-M10-W0C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☹
		TD610-M12-W0C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☹
		TD610-M14-W0C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☹
		TD610-M16-W0C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☹
		TD610-M20-W0C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☹

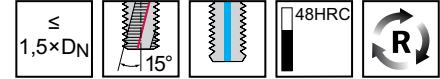
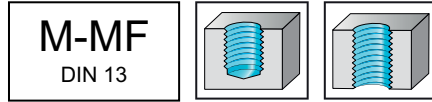
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

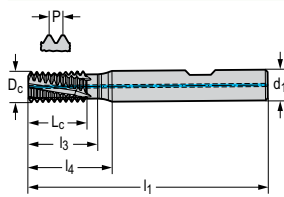


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

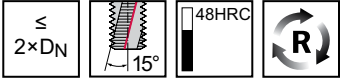
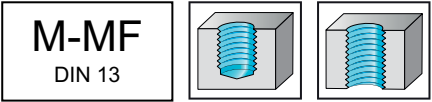
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4-W1C-	M 4	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☹
TD610-M5-W1C-	M 5	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☹
TD610-M6-W1C-	M 6	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☹
TD610-M8-W1C-	M 8	1,25	6	12,5	57	16,04	21	6	4	☹
TD610-M10-W1C-	M 10	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☹
TD610-M12-W1C-	M 12	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☹
TD610-M14-W1C-	M 14	2	11,2	22	83	26,4	38	12	5	☹
TD610-M16-W1C-	M 16	2	13,1	24	83	29,35	38	14	6	☹
TD610-M20-W1C-	M 20	2,5	16,4	30	94	36,23	46	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB	★	TD610-M4-W0D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☹
	★	TD610-M5-W0D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☹
	★	TD610-M6-W0D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☹
	★	TD610-M8-W0D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☹
	★	TD610-M10-W0D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☹
	★	TD610-M12-W0D-	M 12	1,75	9,6	24,5	79	28,91	39	10	4	☹
	★	TD610-M14-W0D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☹
	★	TD610-M16-W0D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☹
	★	TD610-M20-W0D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☹

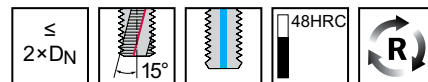
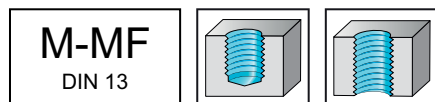
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W0D-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

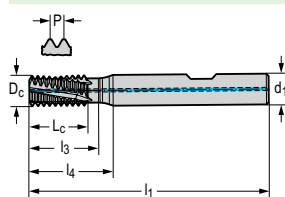


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

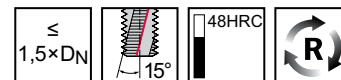
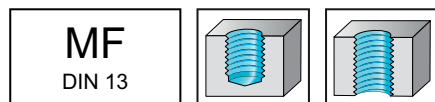
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4-W1D-	M 4	0,7	3,1	8,4	57	10,95	21	6	3	☹
★ TD610-M5-W1D-	M 5	0,8	3,9	10,4	57	13,15	21	6	3	☹
★ TD610-M6-W1D-	M 6	1	4,7	12	61	15,55	25	6	4	☹
★ TD610-M8-W1D-	M 8	1,25	6	16,25	65	20,04	29	6	4	☹
★ TD610-M10-W1D-	M 10	1,5	7,9	21	63	23,35	27	8	4	☹
★ TD610-M12-W1D-	M 12	1,75	9,6	24,5	77	28,91	37	10	4	☹
★ TD610-M14-W1D-	M 14	2	11,2	28	87	33,35	42	12	5	☹
★ TD610-M16-W1D-	M 16	2	13,1	32	94	37,35	49	14	6	☹
★ TD610-M20-W1D-	M 20	2,5	16,4	40	115	46,23	67	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10-W1D-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

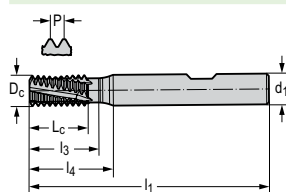
TD610 Supreme 

– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W0C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☹
TD610-M6X0.75-W0C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☹
TD610-M6X0.5-W0C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☹
TD610-M8X1-W0C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☹
TD610-M8X0.75-W0C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☹
TD610-M10X1-W0C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☹
TD610-M10X0.5-W0C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☹
TD610-M12X1.5-W0C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☹
TD610-M12X1-W0C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☹
TD610-M12X1.25W0C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☹
TD610-M14X1.5-W0C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☹
TD610-M14X1-W0C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☹
TD610-M16X1.5-W0C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☹
TD610-M16X1-W0C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☹
TD610-M18X1.5-W0C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☹
TD610-M18X1-W0C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☹
TD610-M20X2-W0C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W0C-WB10TU

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

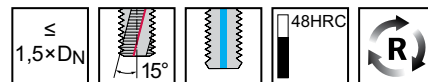
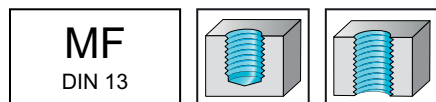
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

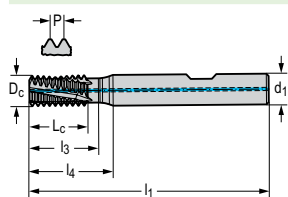


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

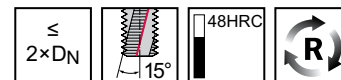
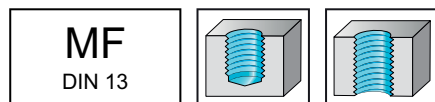
Обозначение	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-M4X0.5-W1C-	MF 4X0.5	0,5	3,2	6	51	8,55	15	6	4	☹
TD610-M6X0.75-W1C-	MF 6X0.75	0,75	4,9	9	57	12,05	21	6	4	☹
TD610-M6X0.5-W1C-	MF 6X0.5	0,5	5,1	9	51	11,55	15	6	5	☹
TD610-M8X1-W1C-	MF 8X1	1	6,5	12	63	15,55	27	8	5	☹
TD610-M8X0.75-W1C-	MF 8X0.75	0,75	6,8	12	56	15,05	20	8	5	☹
TD610-M10X1-W1C-	MF 10X1	1	8,4	15	65	18,55	25	10	5	☹
TD610-M10X0.5-W1C-	MF 10X0.5	0,5	8,9	15	62	17,55	22	10	7	☹
TD610-M12X1.5-W1C-	MF 12X1.5	1,5	9,8	18	72	22,48	32	10	5	☹
TD610-M12X1-W1C-	MF 12X1	1	10	18	72	21,55	32	10	6	☹
TD610-M12X1.25W1C-	MF 12X1.25	1,25	10	18,75	72	21,1	32	10	6	☹
TD610-M14X1.5-W1C-	MF 14X1.5	1,5	11,7	21	83	25,48	38	12	6	☹
TD610-M14X1-W1C-	MF 14X1	1	12	21	74	25,35	29	12	7	☹
TD610-M16X1.5-W1C-	MF 16X1.5	1,5	13,6	24	83	28,48	38	14	6	☹
TD610-M16X1-W1C-	MF 16X1	1	14	24	83	28,35	38	14	7	☹
TD610-M18X1.5-W1C-	MF 18X1.5	1,5	15,5	27	92	31,48	44	16	7	☹
TD610-M18X1-W1C-	MF 18X1	1	15,9	27	92	31,35	44	16	8	☹
TD610-M20X2-W1C-	MF 20X2	2	16,9	30	92	35,35	44	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

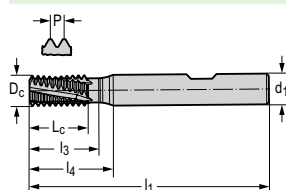
TD610 Supreme 

– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-W0D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.75-W0D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.5-W0D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☹
★ TD610-M8X1-W0D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☹
★ TD610-M8X0.75-W0D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☹
★ TD610-M10X1-W0D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☹
★ TD610-M10X0.5-W0D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☹
★ TD610-M12X1.5-W0D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☹
★ TD610-M12X1-W0D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☹
★ TD610-M12X1.25W0D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☹
★ TD610-M14X1.5-W0D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☹
★ TD610-M14X1-W0D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☹
★ TD610-M16X1.5-W0D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☹
★ TD610-M16X1-W0D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☹
★ TD610-M18X1.5-W0D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☹
★ TD610-M18X1-W0D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☹
★ TD610-M20X1.5-W0D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	115	44,9	67	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W0D-WB10TU

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

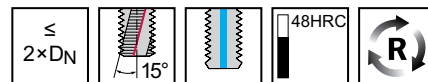
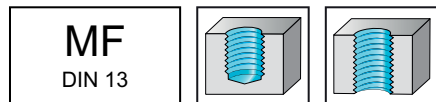
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

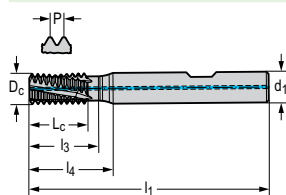


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

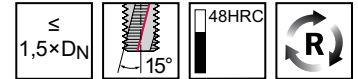
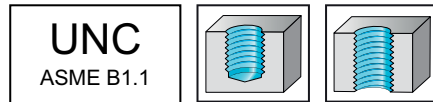
Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-M4X0.5-W1D-	M 4X0.5	0,5	3,2	8	57	10,55	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.75-W1D-	M 6X0.75	0,75	4,9	12	57	15,05	21	6	4	☹
★ TD610-M6X0.5-W1D-	M 6X0.5	0,5	5,1	12	57	14,55	21	6	5	☹
★ TD610-M8X1-W1D-	M 8X1	1	6,5	16	63	19,55	27	8	5	☹
★ TD610-M8X0.75-W1D-	M 8X0.75	0,75	6,8	16,5	63	19,05	27	8	5	☹
★ TD610-M10X1-W1D-	M 10X1	1	8,4	20	72	23,55	32	10	5	☹
★ TD610-M10X0.5-W1D-	M 10X0.5	0,5	8,9	20	72	22,55	32	10	7	☹
★ TD610-M12X1.5-W1D-	M 12X1.5	1,5	9,8	24	72	28,48	32	10	5	☹
★ TD610-M12X1-W1D-	M 12X1	1	10	24	72	27,55	32	10	6	☹
★ TD610-M12X1.25W1D-	M 12X1.25	1,25	10	25	72	27,1	32	10	6	☹
★ TD610-M14X1.5-W1D-	M 14X1.5	1,5	11,7	28,5	85	32,9	40	12	6	☹
★ TD610-M14X1-W1D-	M 14X1	1	12	28	83	32,35	38	12	7	☹
★ TD610-M16X1.5-W1D-	M 16X1.5	1,5	13,6	33	94	37,4	49	14	6	☹
★ TD610-M16X1-W1D-	M 16X1	1	14	32	94	36,35	49	14	7	☹
★ TD610-M18X1.5-W1D-	M 18X1.5	1,5	15,5	36	101	40,48	53	16	7	☹
★ TD610-M18X1-W1D-	M 18X1	1	15,9	36	94	40,35	46	16	8	☹
★ TD610-M20X1.5-W1D-	M 20X1.5	1,5	17,3	40,5	100	44,9	52	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-M10X0.5-W1D-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

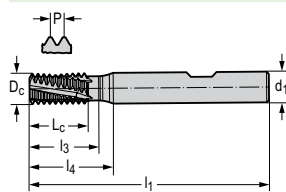
TD610 Supreme 

– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W0C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W0C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W0C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W0C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W0C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W0C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W0C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W0C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W0C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W0C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W0C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W0C-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

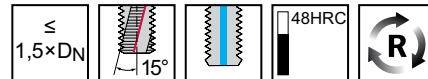
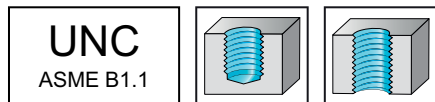
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☺ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

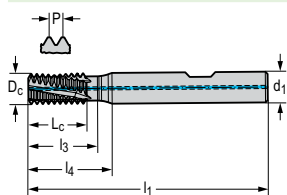


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

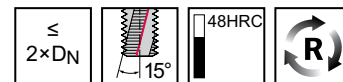
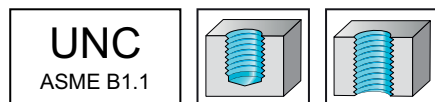
Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNC8-W1C-	UNC #8-32	32	3,1	6,35	57	9,39	21	6	3	☺
TD610-UNC10-W1C-	UNC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☺
TD610-UNC1/4-W1C-	UNC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☺
TD610-UNC5/16-W1C-	UNC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☺
TD610-UNC3/8-W1C-	UNC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☺
TD610-UNC7/16-W1C-	UNC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☺
TD610-UNC1/2-W1C-	UNC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☺
TD610-UNC9/16-W1C-	UNC 9/16-12	12	11,4	23,28	83	27,68	38	12	5	☺
TD610-UNC5/8-W1C-	UNC 5/8-11	11	12,7	25,4	83	29,8	38	14	5	☺
TD610-UNC3/4-W1C-	UNC 3/4-10	10	15,5	30,48	92	34,88	44	16	5	☺
TD610-UNC7/8-W1C-	UNC 7/8-9	9	18	33,87	98	40,13	50	18	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

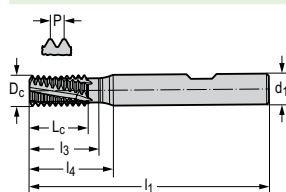
TD610 Supreme 

– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-W0D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☹
★ TD610-UNC10-W0D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☹
★ TD610-UNC1/4-W0D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☹
★ TD610-UNC5/16-W0D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☹
★ TD610-UNC3/8-W0D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☹
★ TD610-UNC7/16-W0D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☹
★ TD610-UNC1/2-W0D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☹
★ TD610-UNC9/16-W0D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☹
★ TD610-UNC5/8-W0D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☹
★ TD610-UNC3/4-W0D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☹
★ TD610-UNC7/8-W0D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W0D-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

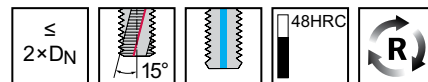
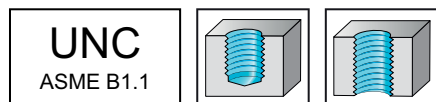
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

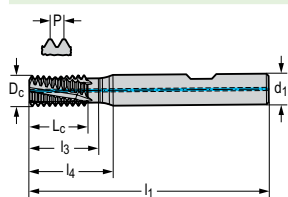


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●	●	●	●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

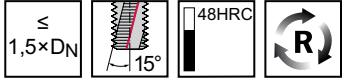
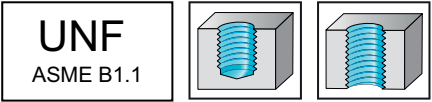
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNC8-W1D-	UNC #8-32	32	3,1	8,73	57	11,47	21	6	3	☹
★ TD610-UNC10-W1D-	UNC #10-24	24	3,5	10,58	61	12,56	25	6	3	☹
★ TD610-UNC1/4-W1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	12,7	61	16,77	25	6	3	☹
★ TD610-UNC5/16-W1D-	UNC 5/16-18	18	6	16,93	61	19,14	25	6	4	☹
★ TD610-UNC3/8-W1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	19,05	68	23,68	32	8	4	☹
★ TD610-UNC7/16-W1D-	UNC 7/16-14	14	8,7	23,59	79	27,99	39	10	4	☹
★ TD610-UNC1/2-W1D-	UNC 1/2-13	13	10	25,4	79	30,67	39	10	4	☹
★ TD610-UNC9/16-W1D-	UNC 9/16-12	12	11,4	29,63	89	34,03	44	12	5	☹
★ TD610-UNC5/8-W1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	32,33	100	37,64	55	14	5	☹
★ TD610-UNC3/4-W1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	38,1	101	44,4	53	16	5	☹
★ TD610-UNC7/8-W1D-	UNC 7/8-9	9	18	45,16	115	51,24	67	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNC1/2-W1D-WB10TU

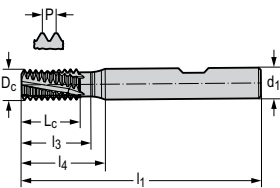
Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
	DIN 6535 HB	TD610-UNF8-W0C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	☹
		TD610-UNF10-W0C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☹
		TD610-UNF1/4-W0C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☹
		TD610-UNF5/16-W0C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	☹
		TD610-UNF7/16-W0C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☹
		TD610-UNF9/16-W0C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	83	26,98	38	12	6	☹
		TD610-UNF3/4-W0C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	☹

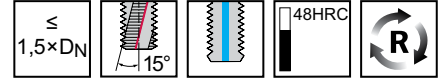
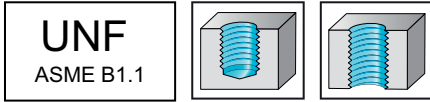
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

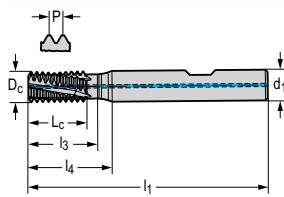


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

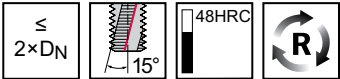
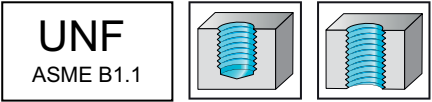
Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-UNF8-W1C-	UNF #8-36	36	3,2	6,35	53	9,21	17	6	3	☹
TD610-UNF10-W1C-	UNF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☹
TD610-UNF1/4-W1C-	UNF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☹
TD610-UNF5/16-W1C-	UNF 5/16-24	24	6,4	12,7	57	14,82	21	8	4	☹
TD610-UNF7/16-W1C-	UNF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☹
TD610-UNF9/16-W1C-	UNF 9/16-18	18	12	22,58	82	26,98	37	12	6	☹
TD610-UNF3/4-W1C-	UNF 3/4-16	16	16,4	28,58	89	33,2	41	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W1C-WB10TU

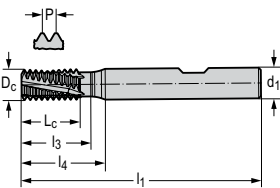
Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент		Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
 DIN 6535 HB	★	TD610-UNF8-W0D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF10-W0D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☹
	★	TD610-UNF1/4-W0D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☹
	★	TD610-UNF5/16-W0D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☹
	★	TD610-UNF7/16-W0D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☹
	★	TD610-UNF9/16-W0D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☹
	★	TD610-UNF3/4-W0D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☹

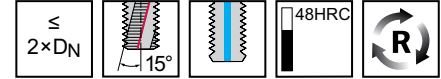
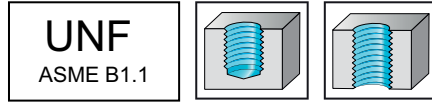
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W0D-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

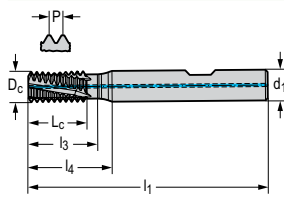


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNF8-W1D-	UNF #8-36	36	3,2	8,47	57	11,29	21	6	3	☹
★ TD610-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	10,32	57	12,79	21	6	3	☹
★ TD610-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	12,7	61	16,06	25	6	4	☹
★ TD610-UNF5/16-W1D-	UNF 5/16-24	24	6,4	15,88	63	19,58	27	8	4	☹
★ TD610-UNF7/16-W1D-	UNF 7/16-20	20	9,2	22,86	72	25,34	32	10	5	☹
★ TD610-UNF9/16-W1D-	UNF 9/16-18	18	12	29,63	85	34,03	40	12	6	☹
★ TD610-UNF3/4-W1D-	UNF 3/4-16	16	16,4	38,1	100	42,73	52	18	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNF1/4-W1D-WB10TU

C3

WALTER
SELECT

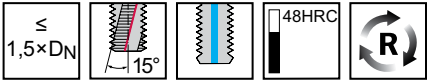
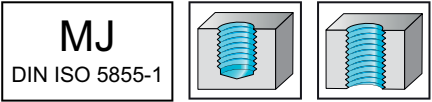
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ / ★

Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme

mm



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент											WB10TU
	Обозначение	D _N	P mm	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
	★ TD610-MJ4-A1C-	MJ 4X0.7	0,7	3,1	6,3	57	8,95	21	6	3	☹
	★ TD610-MJ5-A1C-	MJ 5X0.8	0,8	3,9	8	57	10,65	21	6	3	☹
	★ TD610-MJ6-A1C-	MJ 6X1	1	4,7	9	57	12,55	21	6	4	☹
	★ TD610-MJ8-A1C-	MJ 8X1.25	1,25	6	12,5	61	16,04	25	6	4	☹
	★ TD610-MJ10-A1C-	MJ 10X1.5	1,5	7,9	15	63	19,48	27	8	4	☹
	★ TD610-MJ12-A1C-	MJ 12X1.75	1,75	9,6	19,25	72	21,6	32	10	4	☹
DIN 6535 HA											

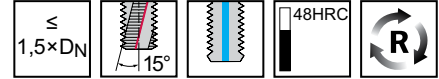
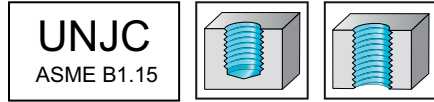
Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-MJ10-A1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

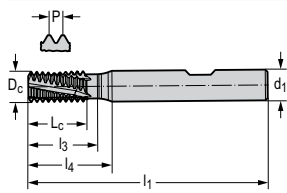


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

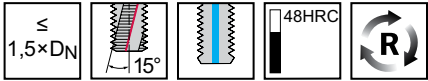
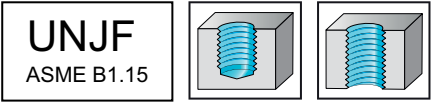
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-UNJC10-A1C-	UNJC #10-24	24	3,5	7,41	57	10,94	21	6	3	☹
★ TD610-UNJC1/4-A1C-	UNJC 1/4-20	20	4,7	10,16	57	12,65	21	6	3	☹
★ TD610-UNJC5/16A1C-	UNJC 5/16-18	18	6	12,7	57	15,17	21	6	4	☹
★ TD610-UNJC3/8-A1C-	UNJC 3/8-16	16	7,4	14,29	63	18,92	27	8	4	☹
★ TD610-UNJC7/16A1C-	UNJC 7/16-14	14	8,7	18,14	72	22,54	32	10	4	☹
★ TD610-UNJC1/2-A1C-	UNJC 1/2-13	13	10	19,54	72	24,32	32	10	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNJC1/2-A1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент											WB10TU
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z		
★ TD610-UNJF10-A1C-	UNJF #10-32	32	3,7	7,94	57	10,38	21	6	3	☹	
★ TD610-UNJF1/4-A1C-	UNJF 1/4-28	28	5,1	9,98	57	12,89	21	6	4	☹	
★ TD610-UNJF5/16A1C-	UNJF 5/16-24	24	6,4	12,7	63	14,82	27	8	4	☹	
★ TD610-UNJF3/8-A1C-	UNJF 3/8-24	24	7,9	14,82	58	17,2	22	8	5	☹	
★ TD610-UNJF7/16A1C-	UNJF 7/16-20	20	9,2	17,78	72	19,79	32	10	5	☹	
★ TD610-UNJF1/2-A1C-	UNJF 1/2-20	20	10,7	19,05	83	23,45	38	12	6	☹	

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-UNJF1/2-A1C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная

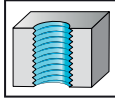
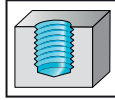
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 1,5 \times D_N$



48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W0C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☹
TD610-G1/8-W0C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☹
TD610-G1/4-W0C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☹
TD610-G3/8-W0C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☹
TD610-G1/2-W0C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☹
TD610-G1-W0C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☹

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W0C-WB10TU

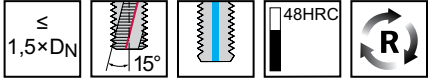
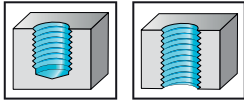
Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

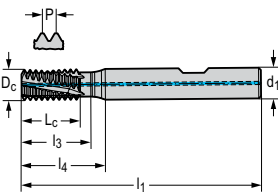
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
TD610-G1/16-W1C-	G 1/16-28	28	6	11,79	57	14,95	21	6	5	☺
TD610-G1/8-W1C-	G 1/8-28	28	8	15,42	63	17,96	27	8	5	☺
TD610-G1/4-W1C-	G 1/4-19	19	10,8	20,05	83	24,45	38	12	6	☺
TD610-G3/8-W1C-	G 3/8-19	19	14	25,4	83	29,8	38	14	7	☺
TD610-G1/2-W1C-	G 1/2-14	14	17,6	32,66	92	37,06	44	18	6	☺
TD610-G1-W1C-	G 1"-11	11	20	50,8	125	55,76	75	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W1C-WB10TU

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Резьбофрезы без фаскообразующей ступени

Резьбофреза твердосплавная

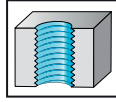
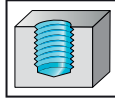
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная

G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



$\leq 2 \times D_N$

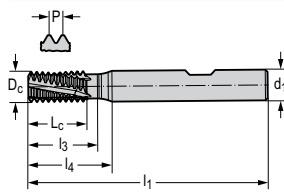


48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-W0D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☹
★ TD610-G1/8-W0D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☹
★ TD610-G1/4-W0D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☹
★ TD610-G3/8-W0D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☹
★ TD610-G1/2-W0D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☹
★ TD610-G5/8-W0D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☹
★ TD610-G1-W0D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W0D-WB10TU

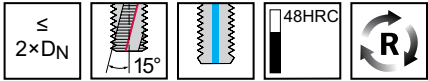
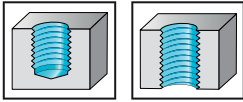
Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

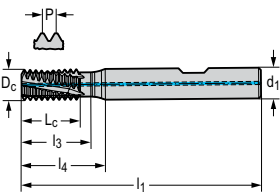
G (BSP)
DIN EN ISO 228

Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l3 mm	l4 mm	d1 h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-G1/16-W1D-	G 1/16-28	28	6	16,33	57	18,81	21	6	5	☹
★ TD610-G1/8-W1D-	G 1/8-28	28	8	19,96	63	22,82	27	8	5	☹
★ TD610-G1/4-W1D-	G 1/4-19	19	10,8	26,74	85	31,14	40	12	6	☹
★ TD610-G3/8-W1D-	G 3/8-19	19	14	33,42	94	37,82	49	14	7	☹
★ TD610-G1/2-W1D-	G 1/2-14	14	17,6	43,54	115	47,94	67	18	6	☹
★ TD610-G5/8-W1D-	G 5/8-14	14	19,4	47,17	110	51,57	60	20	7	☹
★ TD610-G1-W1D-	G 1-11	11	20	66,96	132	72,39	82	20	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-G1-W1D-WB10TU

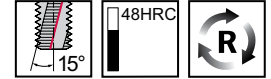
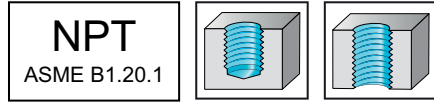
C3

Резьбофреза твердосплавная

TD610 Supreme

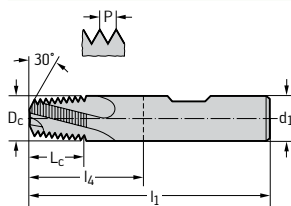


– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

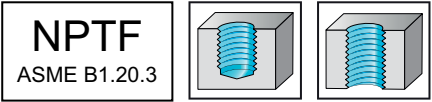
Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TU
★ TD610-NPT1/16-W0C-	NPT 1/16-27	27	5,28	11,55	57	21	21	6	4	☹
★ TD610-NPT1/8-W0C-	NPT 1/8-27	27	7,28	11,55	58	34	34	8	4	☹
★ TD610-NPT1/4-W0C-	NPT 1/4-18	18	8,92	17,33	66	26	26	10	4	☹
★ TD610-NPT1/2-W0C-	NPT 1/2-14	14	14,61	22,28	82	22	22	16	5	☹
★ TD610-NPT1-W0C-	NPT 1"-11.5	11,5	18,31	27,12	92	42	42	20	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-NPT1-W0C-WB10TU

Резьбофреза твердосплавная
TD610 Supreme



– Резьбофреза универсальная



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TU	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент											WB10TU
	Обозначение	D _N	Ниток на дюйм	D _c mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	
	★ TD610-NPTF1/16W0C-	NPTF 1/16-27	27	5,28	11,5	57	21	21	6	4	☹
	★ TD610-NPTF1/8-W0C-	NPTF 1/8-27	27	7,28	11,5	58	34	34	8	4	☹
	★ TD610-NPTF1/4-W0C-	NPTF 1/4-18	18	8,92	17,27	66	26	26	10	4	☹
	★ TD610-NPTF1/2-W0C-	NPTF 1/2-14	14	14,61	22,26	82	22	22	16	5	☹
	★ TD610-NPTF1-W0C-	NPTF 1"-11.5	11,5	18,31	27,1	92	42	42	20	5	☹
DIN 6535 HB											

Пример заказа инструмента из сплава WB10TU: TD610-NPTF1-W0C-WB10TU

Как использовать Walter GPS

Являясь ведущим на рынке программным решением для подбора инструмента и расчёта режимов резания, Walter GPS предлагает множество функций, которые помогут вам в повседневной работе: для непосредственной обработки на станке, в виде надёжной базы для программирования, при планировании производственных процессов и необходимых деталей и многого другого. Путь от проектирования отдельных деталей до начала их массового изготовления едва ли может быть быстрее —

ведь с этими режимами резания можно сразу приступить к производству!

ПОИСК ПО ИНСТРУМЕНТУ

Хотите использовать какой-то конкретный или уже имеющийся инструмент, знаете область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, с какими режимами резания следует выполнять обработку? Или хотите узнать, подойдёт ли используемый вами инструмент для конкретной задачи?

Walter GPS даст вам нужный ответ всего за несколько кликов: в виде готовых режимов резания, моделей данных и многого другого.

ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Знаете свою область применения и обрабатываемый материал, но не знаете, какой инструмент лучше всего справится с этим?

Walter GPS предложит вам одно или несколько решений, а вам останется лишь выбрать лучшее из них. Кстати, это работает и для инструментов с пластинами; здесь можно даже комбинировать различные варианты корпуса и пластин!

Введите нужный инструмент

Выберите материал и ...

... область применения

ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ БЛАГОДАРЯ WALTER GPS!

- Найдите подходящий инструмент для стоящей перед вами задачи — быстро и с учётом цели обработки (например, максимальная экономическая эффективность).
- Получите надёжные режимы резания для своего инструмента, полученные на основе ваших спецификаций: для вашего инструмента, ваших областей применения и обрабатываемого материала.
- Идеально подходит для расчёта рентабельности — позволяет рассчитать вероятные расходы в кратчайшие сроки.
- Воспользуйтесь полезной дополнительной информацией, например, в виде 2D- и 3D-моделей, которые можно использовать непосредственно при программировании ваших станков.
- Значения выбросов CO₂ для вашего применения — с распределением по виду обработки и основной нагрузке станков.

Запустить **Walter GPS**
прямо сейчас

Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке



www.walter-tools.com/gps

РЕЗУЛЬТАТ



Walter предлагает на ваш выбор одно или несколько возможных инструментальных решений. В базовых настройках предпочтение отдаётся наиболее экономичному из них. Если же у вас другой приоритет (например, максимальная производительность, лучшее качество поверхности и т. п.), то вы можете определить его заранее, и тогда выбор инструмента будет адаптирован соответствующим образом!

Walter предлагает вам режимы резания, подходящие для вашего инструмента, вашей области применения и обрабатываемого вами материала! Они настолько точны, что вы можете сразу же применять их на практике или при программировании станочного оборудования! И, конечно же, с учётом того, подходит ли ваш инструмент для данного применения. Если же нет, воспользуйтесь «Поиском по области применения», чтобы незамедлительно найти подходящую альтернативу — в кратчайшие сроки и с возможностью заказа напрямую у производителя!

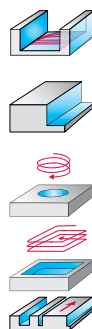
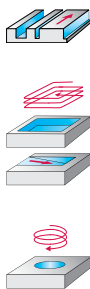
Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Ввод параметров применения

Выбор инструмента

Фрезы для обработки уступов/пазов



NEW

NEW

NEW



Обозначение

MC341 Supreme

MC333 Advance
Xill-tec® Aero

MC331 Advance
Xill-tec® Aero

Диапазон Ø

6–20

6–25

6–25

Число эффективных зубьев

4–5

5–7

5–7

Радиус при вершине

0,5

0,5–6

0,5–6

Диапазон Ø

—

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

P-NORM
DIN 6527 L

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

DIN 6527 L
P-NORM L
P-NORM XL

Покрытие/сплав

WK40TZ

WK40EA

WK40EA

Хвостовик

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HB
DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

P Сталь

● ●

●

●

M Нержавеющая сталь

●

● ●

● ●

K Чугун

●

●

●

N Цветные металлы

●

●

●

S Жаропрочные сплавы

● ●

● ●

● ●

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

171

179

175

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC341

MC333

MC331

WALTER SELECT

● ● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



NEW



Обозначение MD480 Advance
Xill-tec®

Диапазон Ø 0,4–16

Число эффективных зубьев 2–4

Радиус при вершине 0,2–8

Диапазон Ø —

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт P-NORM MINI
P-NORM L
DIN 6527 L
P-NORM XL

Покрытие/сплав WB10TS

Хвостовик DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

192

QR-код



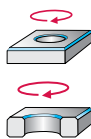
www.walter-tools.com/woc/

MD480

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



NEW

NEW

NEW



Обозначение

MC504 Advance

MC501 Advance

MC500 Advance

Диапазон Ø

3–12

2–12

2–12

Число эффективных зубьев

4–6

4–6

4

Радиус при вершине

Диапазон Ø

—

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM L

P-NORM L

P-NORM L

Покрытие/сплав

WJ30TF

WJ30TF

WJ30TF

Хвостовик

DIN 6535 HA

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

DIN 6535 HA
DIN 6535 HB

P Сталь

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●

●

●

K Чугун

●

●

●

N Цветные металлы

●

●

●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

200

199

198

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC504

MC501

MC500

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы сегментные



NEW



Обозначение MD880 Advance
Xill-tec®

Диапазон Ø 6–16

Число эффективных зубьев 4–8

Радиус при вершине 0,5–4

Диапазон Ø —

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт P-NORM

Покрытие/сплав WB10TS

Хвостовик DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

201

Страница в каталоге

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MD880

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Сверлильная мельница



NEW



Обозначение

MD780 Advance
Xill-tec®

Диапазон Ø

2,5–16

Число эффективных зубьев

4

Радиус при вершине

0,1

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

DIN 6527 L
P-NORM

Покрытие/сплав

WB10TS

Хвостовик

DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

● ●

Страница в каталоге

203

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MD780

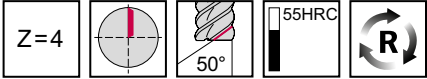
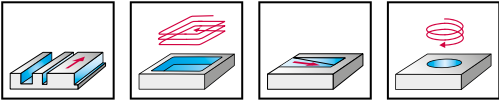
WALTER SELECT

● ● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC341 Supreme mm



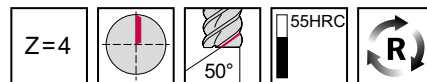
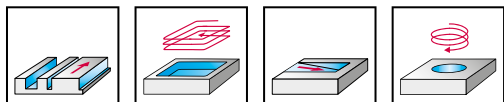
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Инструмент		D _c h9 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TZ
 DIN 6535 HA	Обозначение									
	MC341-06.0A4P-	6	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
	MC341-08.0A4P-	8	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
	MC341-10.0A4P-	10	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
	MC341-12.0A4P-	12	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
	MC341-16.0A4P-	16	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
 DIN 6535 HB	MC341-20.0A4P-	20	32	52	19	104	54	20	4	☺
	★ MC341-12.0W4PD-	12	26	40	11,4	92	47	12	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MC341-06.0A4P-WK40TZ

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC341 Supreme mm



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Инструмент	Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WK40TZ
	★ MC341-06.0W4BC-	6		13	23	5,7	62	26	6	4	☹
	★ MC341-10.0W4BC-	10		22	32	9,5	75	35	10	4	☹
	★ MC341-16.0W4BC-	16		32	42	15,2	92	44	16	4	☹
DIN 6535 HB											
	★ MC341-08.0W4BD-	8		19	28	7,6	66	30	8	4	☹
DIN 6535 HB											
	★ MC341-06.0W4B050C-	6	0,5	13	18	5,7	57	21	6	4	☹
	★ MC341-08.0W4B050C-	8	0,5	19	26	7,6	63	27	8	4	☹
	★ MC341-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	★ MC341-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	★ MC341-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
DIN 6535 HB											

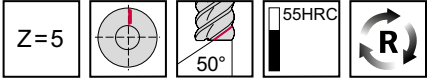
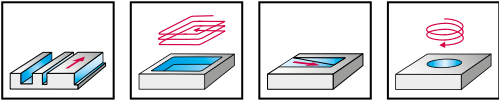
Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MC341-06.0W4BC-WK40TZ

D1

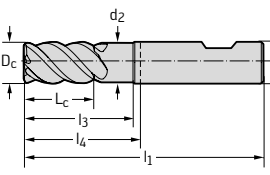
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MC341 Supreme



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TZ
									
★ MC341-06.0W5B050-		6	0,5	13	57	21	6	5	☺
★ MC341-08.0W5B050-		8	0,5	19	63	27	8	5	☺
★ MC341-10.0W5B050-		10	0,5	22	72	32	10	5	☺
★ MC341-12.0W5B050-		12	0,5	26	83	38	12	5	☺
★ MC341-16.0W5B050-		16	0,5	32	92	44	16	5	☺
DIN 6535 HB									

Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MC341-06.0W5B050-WK40TZ

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

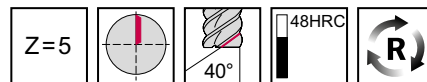
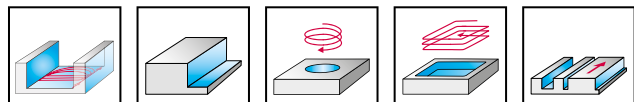
MC331 Advance

mm

Xill-tec® Aero

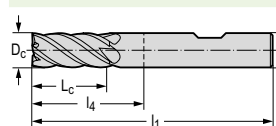


– Большой вылет



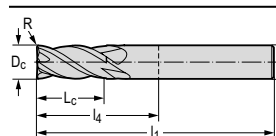
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент



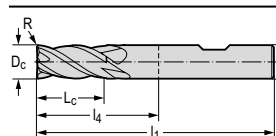
DIN 6535 HA

Обозначение	Dc h10 mm	h11 mm	R mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	d1 h5 mm	Z	WK40EA
★ MC331-06.0A5BC-	6	0,1		13	57	21	6	5	☹
★ MC331-08.0A5BC-	8	0,1		19	63	27	8	5	☹
★ MC331-10.0A5BC-	10	0,1		22	72	32	10	5	☹
★ MC331-12.0A5BC-	12	0,1		26	83	38	12	5	☹



DIN 6535 HA

★ MC331-06.0A5B050C-	6		0,5	13	57	21	6	5	☹
★ MC331-06.0A5B080C-	6		0,8	13	57	21	6	5	☹
★ MC331-06.0A5B100C-	6		1	13	57	21	6	5	☹
★ MC331-08.0A5B050C-	8		0,5	19	63	27	8	5	☹
★ MC331-08.0A5B080C-	8		0,8	19	63	27	8	5	☹
★ MC331-08.0A5B100C-	8		1	19	63	27	8	5	☹
★ MC331-08.0A5B200C-	8		2	19	63	27	8	5	☹
★ MC331-10.0A5B050C-	10		0,5	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-10.0A5B080C-	10		0,8	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-10.0A5B100C-	10		1	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-10.0A5B150C-	10		1,5	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-10.0A5B200C-	10		2	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-10.0A5B300C-	10		3	22	72	32	10	5	☹
★ MC331-12.0A5B050C-	12		0,5	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B080C-	12		0,8	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B100C-	12		1	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B150C-	12		1,5	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B200C-	12		2	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B250C-	12		2,5	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B300C-	12		3	26	83	38	12	5	☹
★ MC331-12.0A5B400C-	12		4	26	83	38	12	5	☹



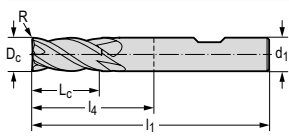
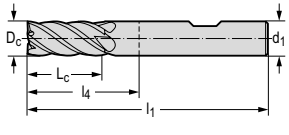
DIN 6535 HB

★ MC331-16.0W5B050C-	16		0,5	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-16.0W5B100C-	16		1	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-16.0W5B200C-	16		2	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-16.0W5B250C-	16		2,5	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-16.0W5B300C-	16		3	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-16.0W5B400C-	16		4	32	92	44	16	5	☹
★ MC331-20.0W5B050C-	20		0,5	41	104	54	20	5	☹
★ MC331-20.0W5B100C-	20		1	41	104	54	20	5	☹
★ MC331-20.0W5B200C-	20		2	41	104	54	20	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

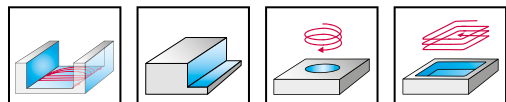
Инструмент		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC331-20.0W5B250C-	20		2,5	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B300C-	20		3	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B400C-	20		4	41	104	54	20	5	☹
	★ MC331-20.0W5B600C-	20		6	41	104	54	20	5	☹
DIN 6535 HB										
	★ MC331-16.0W5BC-	16	0,15		32	92	44	16	5	☹
	★ MC331-20.0W5BC-	20	0,15		41	104	54	20	5	☹
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-06.0A5BC-WK40EA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

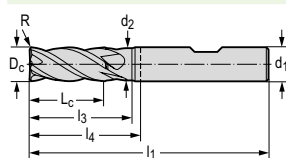
Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5LD-	16			48	115	67		16	5	☹
	★ MC331-20.0W5LD-	20			60	125	75		20	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5LDW-	6			18	60	24		6	5	☹
	★ MC331-08.0A5LD-	8			24	75	39		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5LD-	10			30	82	42		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5LD-	12			36	100	55		12	5	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A5L050D-	6	0,5		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-06.0A5L080D-	6	0,8		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-06.0A5L100D-	6	1		22	65	29		6	5	☹
	★ MC331-08.0A5L050D-	8	0,5		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L080D-	8	0,8		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L100D-	8	1		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-08.0A5L200D-	8	2		28	75	39		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5L050D-	10	0,5		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L080D-	10	0,8		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L100D-	10	1		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L150D-	10	1,5		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L200D-	10	2		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-10.0A5L300D-	10	3		32	82	42		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5L050D-	12	0,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L080D-	12	0,8		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L100D-	12	1		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L150D-	12	1,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L200D-	12	2		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L250D-	12	2,5		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L300D-	12	3		40	100	55		12	5	☹
	★ MC331-12.0A5L400D-	12	4		40	100	55		12	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HB

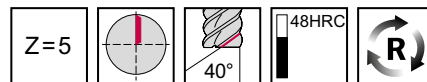
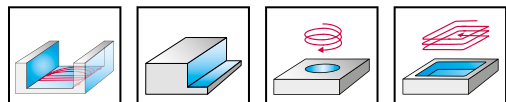
Обозначение	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
★ MC331-16.0W5L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L250D-	16	2,5	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-16.0W5L600D-	16	6	65	50	115	67	15,2	16	5	☹
★ MC331-20.0W5L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L100D-	20	1	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L250D-	20	2,5	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-20.0W5L600D-	20	6	73	55	125	75	19	20	5	☹
★ MC331-25.0W5L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L100D-	25	1	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L200D-	25	2	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L250D-	25	2,5	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L300D-	25	3	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L400D-	25	4	90	90	153	97		25	5	☹
★ MC331-25.0W5L600D-	25	6	90	90	153	97		25	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-16.0W5LD-WK40EA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-08.0A5XL-	8			40	90	54		8	5	☹
	★ MC331-10.0A5XL-	10			50	100	60		10	5	☹
	★ MC331-12.0A5XL-	12			60	120	75		12	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5XL-	16			80	145	97		16	5	☹
	★ MC331-20.0W5XL-	20			100	170	120		20	5	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W5X050E-	16	0,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X100E-	16	1	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X250E-	16	2,5	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X300E-	16	3	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-16.0W5X400E-	16	4	95	80	145	97	15,2	16	5	☹
	★ MC331-20.0W5X400E-	20	4	118	100	170	120	19	20	5	☹
	★ MC331-25.0W5X100E-	25	1	125	125	188	132		25	5	☹
	★ MC331-25.0W5X400E-	25	4	125	125	188	132		25	5	☹
	★ MC331-25.0W5X600E-	25	6	125	125	188	132		25	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-08.0A5XL-WK40EA

D1

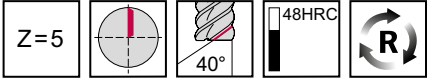
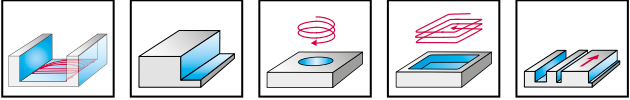
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC333 Advance
Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC333-06.0W5BC-	6	0,1	13	57	21	6	5	☹
	★ MC333-08.0W5BC-	8	0,1	19	63	27	8	5	☹
	★ MC333-10.0W5BC-	10	0,1	22	72	32	10	5	☹
	★ MC333-12.0W5BC-	12	0,1	26	83	38	12	5	☹
	★ MC333-16.0W5BC-	16	0,15	32	92	44	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5BC-	20	0,15	41	104	54	20	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0W5BC-WK40EA

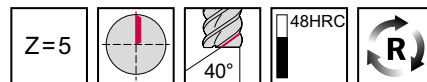
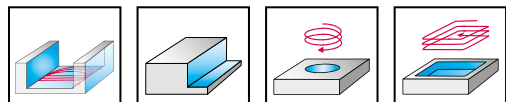
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC333 Advance

Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент

Обозначение	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
★ MC333-06.0A5LD-	6		18	60	24	6	5	☹☹
★ MC333-08.0A5LD-	8		24	75	39	8	5	☹☹
★ MC333-10.0A5LD-	10		30	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-12.0A5LD-	12		36	96	51	12	5	☹☹
DIN 6535 HA								
★ MC333-06.0A5LK-	6		25	70	34	6	5	☹☹
★ MC333-08.0A5LK-	8		34	80	44	8	5	☹☹
★ MC333-10.0A5LK-	10		42	90	50	10	5	☹☹
★ MC333-12.0A5LK-	12		50	110	65	12	5	☹☹
DIN 6535 HA								
★ MC333-06.0A5L050D-	6	0,5	22	65	29	6	5	☹☹
★ MC333-06.0A5L080D-	6	0,8	22	65	29	6	5	☹☹
★ MC333-06.0A5L100D-	6	1	22	65	29	6	5	☹☹
★ MC333-08.0A5L050D-	8	0,5	28	75	39	8	5	☹☹
★ MC333-08.0A5L080D-	8	0,8	28	75	39	8	5	☹☹
★ MC333-08.0A5L100D-	8	1	28	75	39	8	5	☹☹
★ MC333-08.0A5L200D-	8	2	28	75	39	8	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L050D-	10	0,5	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L080D-	10	0,8	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L100D-	10	1	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L150D-	10	1,5	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L200D-	10	2	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-10.0A5L300D-	10	3	32	82	42	10	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L050D-	12	0,5	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L080D-	12	0,8	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L100D-	12	1	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L150D-	12	1,5	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L200D-	12	2	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L250D-	12	2,5	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L300D-	12	3	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-12.0A5L400D-	12	4	40	100	55	12	5	☹☹
★ MC333-16.0W5LD-	16		48	115	67	16	5	☹☹
★ MC333-20.0W5LD-	20		60	125	75	20	5	☹☹
DIN 6535 HB								

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0A5LD-WK40EA

D1

Инструмент		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC333-16.0W5LK-	16		66	125	77	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5LK-	20		83	145	95	20	5	☹
DIN 6535 HB									
	★ MC333-16.0W5L050D-	16	0,5	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L100D-	16	1	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L200D-	16	2	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L250D-	16	2,5	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L300D-	16	3	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L400D-	16	4	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-16.0W5L600D-	16	6	50	115	67	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5L050D-	20	0,5	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L100D-	20	1	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L200D-	20	2	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L250D-	20	2,5	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L300D-	20	3	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L400D-	20	4	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-20.0W5L600D-	20	6	55	125	75	20	5	☹
	★ MC333-25.0W5L050D-	25	0,5	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L100D-	25	1	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L200D-	25	2	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L250D-	25	2,5	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L300D-	25	3	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L400D-	25	4	90	153	97	25	5	☹
	★ MC333-25.0W5L600D-	25	6	90	153	97	25	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0A5LD-WK40EA

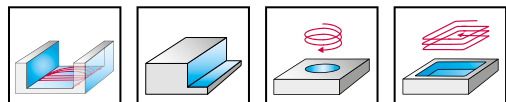
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC333 Advance

Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
DIN 6535 HA	★ MC333-08.0A5XL-	8	40	90	54	8	5	☹
	★ MC333-10.0A5XL-	10	50	100	60	10	5	☹
	★ MC333-12.0A5XL-	12	60	120	75	12	5	☹
DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☹
	★ MC333-20.0W5XL-	20	100	170	120	20	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-08.0A5XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

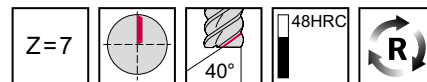
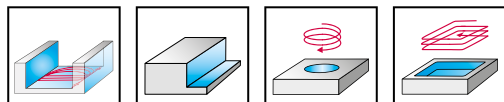
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7BC-	6	0,1		13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-08.0A7BC-	8	0,1		19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7BC-	10	0,1		22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7BC-	12	0,1		26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-16.0A7BC-	16	0,15		32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-20.0A7BC-	20	0,15		41	104	54	20	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7B050C-	6		0,5	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-06.0A7B080C-	6		0,8	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-06.0A7B100C-	6		1	13	57	21	6	7	☹
	★ MC331-08.0A7B050C-	8		0,5	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B080C-	8		0,8	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B100C-	8		1	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-08.0A7B200C-	8		2	19	63	27	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7B050C-	10		0,5	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B080C-	10		0,8	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B100C-	10		1	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B150C-	10		1,5	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B200C-	10		2	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-10.0A7B300C-	10		3	22	72	32	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7B050C-	12		0,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B080C-	12		0,8	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B100C-	12		1	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B150C-	12		1,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B200C-	12		2	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B250C-	12		2,5	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-12.0A7B300C-	12		3	26	83	38	12	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC331-12.0A7B400C-	12		4	26	83	38	12	7	☹
	★ MC331-16.0W7B050C-	16		0,5	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B100C-	16		1	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B200C-	16		2	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B250C-	16		2,5	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B300C-	16		3	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-16.0W7B400C-	16		4	32	92	44	16	7	☹
	★ MC331-20.0W7B050C-	20		0,5	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B100C-	20		1	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B200C-	20		2	41	104	54	20	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40EA
	★ MC331-20.0W7B250C-	20		2,5	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B300C-	20		3	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B400C-	20		4	41	104	54	20	7	☹
	★ MC331-20.0W7B600C-	20		6	41	104	54	20	7	☹
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-06.0A7BC-WK40EA

D1

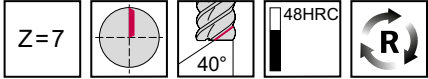
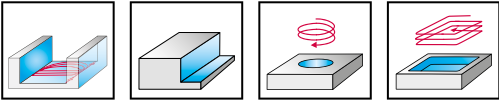
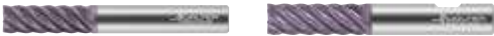
 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

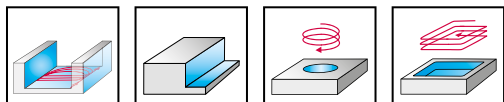
Инструмент		Обозначение	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
	DIN 6535 HB	★ MC331-16.0W7LD-	16	48	115	67	16	7	☹
		★ MC331-20.0W7LD-	20	60	125	75	20	7	☹
	DIN 6535 HA	★ MC331-06.0A7LD-	6	18	60	24	6	7	☹
		★ MC331-08.0A7LD-	8	24	75	39	8	7	☹
		★ MC331-10.0A7LD-	10	30	82	42	10	7	☹
		★ MC331-12.0A7LD-	12	36	96	51	12	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-16.0W7LD-WK40EA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC331 Advance

Xill-tec® Aero



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC331-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	☹
	★ MC331-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	☹
	★ MC331-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	☹
	★ MC331-16.0A7XL-	16	80	145	97	16	7	☹
	★ MC331-20.0A7XL-	20	100	170	120	20	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC331-08.0A7XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

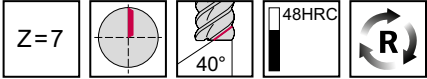
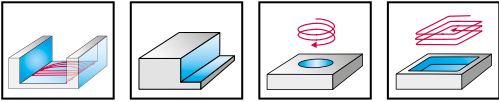
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

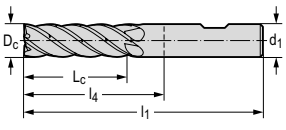
Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC333 Advance
Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HB	★ MC333-06.0W7BC-	6	0,1	13	57	21	6	7	☹
	★ MC333-08.0W7BC-	8	0,1	19	63	27	8	7	☹
	★ MC333-10.0W7BC-	10	0,1	22	72	32	10	7	☹
	★ MC333-12.0W7BC-	12	0,1	26	83	38	12	7	☹
	★ MC333-16.0W7BC-	16	0,15	32	92	44	16	7	☹
	★ MC333-20.0W7BC-	20	0,15	41	104	54	20	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0W7BC-WK40EA

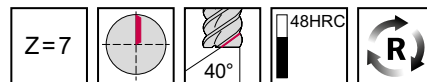
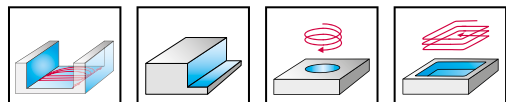
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC333 Advance

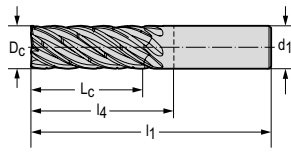
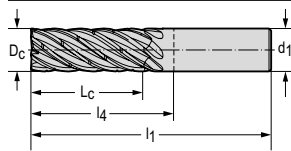
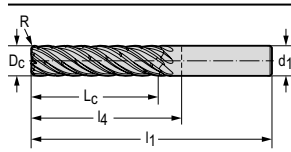
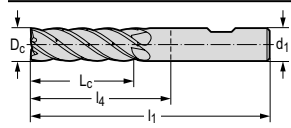
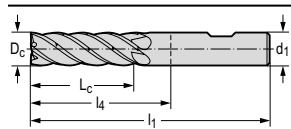
Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

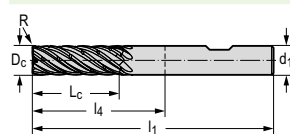
Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7LD-	6			18	60	24		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7LD-	8			24	75	39		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7LD-	10			30	82	42		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7LD-	12			36	96	51		12	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7LK-	6			25	70	34		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7LK-	8			34	80	44		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7LK-	10			42	90	50		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7LK-	12			50	110	65		12	7	☹
 DIN 6535 HA	★ MC333-06.0A7L050D-	6	0,5		22	65	29		6	7	☹
	★ MC333-06.0A7L100D-	6	1		22	65	29		6	7	☹
	★ MC333-08.0A7L050D-	8	0,5		28	75	39		8	7	☹
	★ MC333-08.0A7L100D-	8	1		28	75	39		8	7	☹
	★ MC333-10.0A7L050D-	10	0,5		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-10.0A7L100D-	10	1		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-10.0A7L200D-	10	2		32	82	42		10	7	☹
	★ MC333-12.0A7L050D-	12	0,5		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L100D-	12	1		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L200D-	12	2		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L300D-	12	3		40	100	55		12	7	☹
	★ MC333-12.0A7L400D-	12	4		40	100	55		12	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W7LD-	16			48	115	67		16	7	☹
	★ MC333-20.0W7LD-	20			60	125	75		20	7	☹
 DIN 6535 HB	★ MC333-16.0W7LK-	16			66	125	77		16	7	☹
	★ MC333-20.0W7LK-	20			83	145	95		20	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h10 mm	R mm	l ₃ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
★ MC333-16.0W7L050D-	16	0,5	65	50	115	67	15,2	16	7	☹
★ MC333-16.0W7L100D-	16	1	65	50	115	67	15,2	16	7	☹
★ MC333-16.0W7L200D-	16	2	65	50	115	67	15,2	16	7	☹
★ MC333-16.0W7L300D-	16	3	65	50	115	67	15,2	16	7	☹
★ MC333-16.0W7L400D-	16	4	65	50	115	67	15,2	16	7	☹
★ MC333-20.0W7L050D-	20	0,5	65	55	125	75	19	20	7	☹
★ MC333-20.0W7L200D-	20	2	73	55	125	75	19	20	7	☹
★ MC333-20.0W7L300D-	20	3	73	55	125	75	19	20	7	☹
★ MC333-20.0W7L400D-	20	4	73	55	125	75	19	20	7	☹
★ MC333-25.0W7L050D-	25	0,5	90	90	153	97		25	7	☹
★ MC333-25.0W7L200D-	25	2	90	90	153	97		25	7	☹
★ MC333-25.0W7L300D-	25	3	90	90	153	97		25	7	☹
★ MC333-25.0W7L400D-	25	4	90	90	153	97		25	7	☹
★ MC333-25.0W7L600D-	25	6	90	90	153	97		25	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-06.0A7LD-WK40EA

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

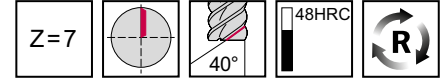
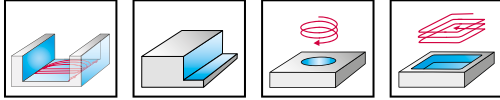
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC333 Advance

Xill-tec® Aero



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●●	●	●	●●		

Инструмент		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
 DIN 6535 HA	★ MC333-08.0A7XL-	8	40	90	54	8	7	☹
	★ MC333-10.0A7XL-	10	50	100	60	10	7	☹
	★ MC333-12.0A7XL-	12	60	120	75	12	7	☹
	★ MC333-16.0W7XL-	16	80	145	97	16	7	☹
	★ MC333-20.0W7XL-	20	100	170	120	20	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC333-08.0A7XL-WK40EA

D1

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Новый инструмент = ☹ ☹ ☹ / ★

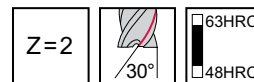
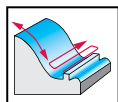
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

MD480 Advance mm

Xill-tec®

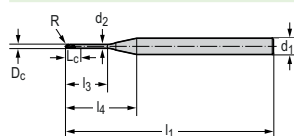


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
★ MD480-00.4A2MA-	0,4	0,2	0,3	0,6	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2MB-	0,4	0,2	0,3	1	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,3	1,2	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2ME-	0,4	0,2	0,3	2	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2MF-	0,4	0,2	0,3	3	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2MH-	0,4	0,2	0,3	4	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.4A2MI-	0,4	0,2	0,3	5	17	45	0,36	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MA-	0,5	0,25	0,35	0,75	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MB-	0,5	0,25	0,35	1,25	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,35	1,5	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2ME-	0,5	0,25	0,35	2,5	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MF-	0,5	0,25	0,35	3	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MG-	0,5	0,25	0,35	4	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MH-	0,5	0,25	0,35	5	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MI-	0,5	0,25	0,35	6	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.5A2MJ-	0,5	0,25	0,35	8	17	45	0,46	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MA-	0,6	0,3	0,4	0,9	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MB-	0,6	0,3	0,4	1,5	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,4	1,8	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2ME-	0,6	0,3	0,4	3	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MF-	0,6	0,3	0,4	4,5	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MG-	0,6	0,3	0,4	5	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MH-	0,6	0,3	0,4	6	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MI-	0,6	0,3	0,4	8	17	45	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.6A2MK-	0,6	0,3	0,4	12	22	50	0,56	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MA-	0,8	0,4	0,5	1,2	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MB-	0,8	0,4	0,5	2	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,5	2,4	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2ME-	0,8	0,4	0,5	4	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MF-	0,8	0,4	0,5	6	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MH-	0,8	0,4	0,5	8	17	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-00.8A2MJ-	0,8	0,4	0,5	12	19,7	45	0,76	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MA-	1	0,5	0,8	1,5	17	45	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	2,5	17	45	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MC-	1	0,5	0,8	3	17	45	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	5	17	45	0,96	4	2	☹

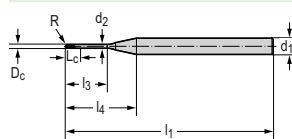
Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
★ MD480-01.0A2MF-	1	0,5	0,8	6	17	45	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	8	17	45	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MH-	1	0,5	0,8	10	22	50	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MI-	1	0,5	0,8	12	22	50	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MJ-	1	0,5	0,8	16	27	55	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.0A2MK-	1	0,5	0,8	20	32	60	0,96	4	2	☹
★ MD480-01.2A2MA-	1,2	0,6	1,1	1,8	17	45	1,16	4	2	☹
★ MD480-01.2A2MC-	1,2	0,6	1,1	3,6	17	45	1,16	4	2	☹
★ MD480-01.2A2ME-	1,2	0,6	1,1	6	17	45	1,16	4	2	☹
★ MD480-01.2A2MH-	1,2	0,6	1,1	12	22	50	1,16	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MA-	1,5	0,75	1,35	2,25	17	45	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MB-	1,5	0,75	1,35	4	17	45	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,35	4,5	17	45	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,35	8	17	45	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,35	12	22	50	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MH-	1,5	0,75	1,35	16	22	50	1,46	4	2	☹
★ MD480-01.5A2MI-	1,5	0,75	1,35	20	27	55	1,46	4	2	☹
★ MD480-02.0A2MA-	2	1	1,7	3	14	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MB-	2	1	1,7	5	14,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MC-	2	1	1,7	6	15,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MD-	2	1	1,7	8	17,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2ME-	2	1	1,7	10	19,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MF-	2	1	1,7	12	21,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MG-	2	1	1,7	16	25,6	50	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MH-	2	1	1,7	20	29,6	55	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MI-	2	1	1,7	25	34,6	60	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MJ-	2	1	1,7	30	39,6	65	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.0A2MK-	2	1	1,7	40	49,6	75	1,96	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MA-	2,5	1,25	2,2	3,75	14	50	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MB-	2,5	1,25	2,2	6	14,4	50	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MC-	2,5	1,25	2,2	7,5	15,9	50	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2ME-	2,5	1,25	2,2	12,5	20,9	50	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MF-	2,5	1,25	2,2	15	23,4	50	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MG-	2,5	1,25	2,2	20	28,4	55	2,46	6	2	☹
★ MD480-02.5A2MI-	2,5	1,25	2,2	30	38,4	65	2,46	6	2	☹
★ MD480-03.0A2MB-	3	1,5	2,4	7,5	14,7	50	2,96	6	2	☹
★ MD480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	15	22,2	50	2,96	6	2	☹
★ MD480-03.0A2MF-	3	1,5	2,4	22,5	29,7	50	2,96	6	2	☹
★ MD480-03.0A2MH-	3	1,5	2,4	30	37,2	65	2,96	6	2	☹
★ MD480-03.0A2MI-	3	1,5	2,4	36	43,2	70	2,96	6	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-00.4A2MA-WB10TS

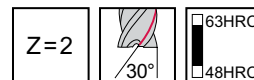
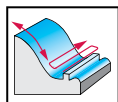
 WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MD480 Advance mm

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
★ MD480-03.0A2B-	3	1,5	4,5	21	57	6	2	☹
★ MD480-04.0A2B-	4	2	6	21	57	6	2	☹
★ MD480-05.0A2B-	5	2,5	7,5	21	57	6	2	☹
★ MD480-05.0A2BD-	5	2,5	5	21	57	6	2	☹
★ MD480-06.0A2B-	6	3	6	21	57	6	2	☹
★ MD480-06.0A2BD-	6	3	6	29	65	6	2	☹
★ MD480-08.0A2B-	8	4	8	27	63	8	2	☹
★ MD480-08.0A2BD-	8	4	8	36	72	8	2	☹
★ MD480-10.0A2B-	10	5	10	32	72	10	2	☹
★ MD480-10.0A2BD-	10	5	10	43	83	10	2	☹
★ MD480-12.0A2B-	12	6	12	38	83	12	2	☹
★ MD480-12.0A2BC-	12	6	12	38	83	12	2	☹
★ MD480-16.0A2BC-	16	8	16	44	92	16	2	☹
★ MD480-03.0A2L-	3	1,5	4,5	44	80	6	2	☹
★ MD480-04.0A2L-	4	2	6	44	80	6	2	☹
★ MD480-05.0A2L-	5	2,5	7,5	44	80	6	2	☹
★ MD480-06.0A2L-	6	3	6	44	80	6	2	☹
★ MD480-08.0A2L-	8	4	8	64	100	8	2	☹
★ MD480-10.0A2L-	10	5	10	60	100	10	2	☹
★ MD480-12.0A2L-	12	6	12	55	100	12	2	☹
★ MD480-16.0A2L-	16	8	16	77	125	16	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-03.0A2B-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

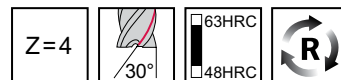
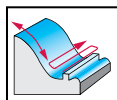
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MD480 Advance mm

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент	Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-06.0A4B-	6	3	6	21	57	6	4	☹
	★ MD480-06.0A4BD-	6	3	6	27	63	8	4	☹
	★ MD480-08.0A4B-	8	4	8	27	63	8	4	☹
	★ MD480-08.0A4BD-	8	4	8	32	72	10	4	☹
	★ MD480-10.0A4B-	10	5	10	32	72	10	4	☹
	★ MD480-10.0A4BD-	10	5	10	38	83	12	4	☹
	★ MD480-12.0A4B-	12	6	12	38	83	12	4	☹
	★ MD480-12.0A4BC-	12	6	12	38	83	12	4	☹
 DIN 6535 HA	★ MD480-16.0A4BB-	16	8	16	44	92	16	4	☹
	★ MD480-06.0A4L-	6	3	6	44	80	6	4	☹
	★ MD480-08.0A4L-	8	4	8	64	100	8	4	☹
	★ MD480-10.0A4L-	10	5	10	60	100	10	4	☹
	★ MD480-12.0A4L-	12	6	12	55	100	12	4	☹
	★ MD480-16.0A4L-	16	8	16	77	125	16	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-06.0A4B-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹☹ условий обработки

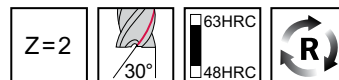
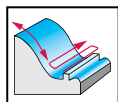
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MD480 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент	Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-01.0A2BV-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.0A2BW-	1	0,5	1	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.5A2BV-	1,5	0,75	1,5	17,55	21	57	6	2	☹
	★ MD480-01.5A2BW-	1,5	0,75	1,5	17,9	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2BV-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2BW-	2	1	2	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.5A2BV-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-02.5A2BW-	2,5	1,25	2,5	18,25	21	57	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2BV-	3	1,5	3	19	21	57	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2BW-	3	1,5	3	19,1	21	57	6	2	☹
 DIN 6535 HA	★ MD480-01.0A2XV-	1	0,5	1	36,4	44	80	6	2	☹
	★ MD480-02.0A2XV-	2	1	2	39,75	44	80	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2XV-	3	1,5	3	38,78	44	80	6	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-01.0A2BV-WB10TS

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

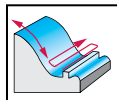
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MD480 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



Z=2



63HRC
48HRC



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
 DIN 6535 HA	★ MD480-02.0A2LH-	2	1	2,5	39	75	1,7	6	2	☹
	★ MD480-03.0A2LH-	3	1,5	3,2	44	80	2,5	6	2	☹
	★ MD480-04.0A2LF-	4	2	3,9	44	80	3,3	6	2	☹
	★ MD480-05.0A2LG-	5	2,5	5,6	44	80	4,1	6	2	☹
	★ MD480-06.0A2LE-	6	3	5,2	64	100	4,7	6	2	☹
	★ MD480-08.0A2LD-	8	4	6,7	64	100	6,5	8	2	☹
	★ MD480-10.0A2LD-	10	5	8,2	60	100	8,2	10	2	☹
	★ MD480-12.0A2LD-	12	6	9,6	55	100	9,8	12	2	☹
	★ MD480-16.0A2LC-	16	8	10,7	102	150	13,4	16	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-02.0A2LH-WB10TS

D1

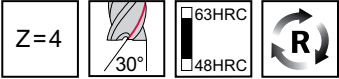
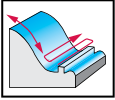
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные
MD480 Advance
Xill-tec®



– Большой вылет



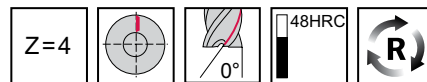
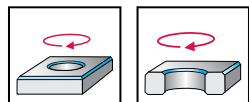
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD480-05.0A4LG-	5	2,5	5,6	3,1	43,01	44	80	4,1	6	4	☹
	★ MD480-06.0A4LE-	6	3	5,2	2,2	29,99	64	100	4,7	6	4	☹
	★ MD480-08.0A4LD-	8	4	6,7	2,7	35,97	64	100	6,5	8	4	☹
	★ MD480-10.0A4LD-	10	5	8,2	3,2	43,02	60	100	8,2	10	4	☹
	★ MD480-12.0A4LD-	12	6	9,6	3,6	52	55	100	9,8	12	4	☹
	DIN 6535 HA ★ MD480-16.0A4LC-	16	8	10,7	2,7	61,07	102	150	13,4	16	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD480-05.0A4LG-WB10TS

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

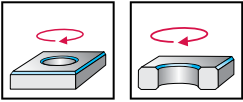
Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l _d mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
★ MC500-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	●●
★ MC500-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	●●
★ MC500-04.0A4L-	0,5	4	3,03	50	13,8	4	4	●●
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20,1	6	4	●●
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	●●
★ MC500-08.0A4L-	2	8	5,2	80	43	8	4	●●
★ MC500-12.0A4L-	3	12	7,8	100	53,5	12	4	●●
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC500-02.0A4L-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC501 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	★	MC501-02.0A4L-	0,5	2	1,3	38	9,8	3	4	☺
	★	MC501-03.0A4L-	0,5	3	2,17	38	9,8	3	4	☺
	★	MC501-04.0A4L-	0,5	4	1,75	50	21,8	4	4	☺
		MC501-06.0A4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
		MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
		MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
		MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺
 DIN 6535 HB		MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	20,5	6	4	☺
		MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59,2	10	4	☺
		MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	☺
		MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	36,5	12	6	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC501-02.0A4L-WJ30TF

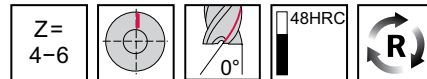
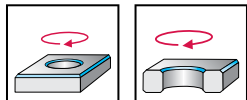
Фрезы твердосплавные для обработки фасок

MC504 Advance

mm

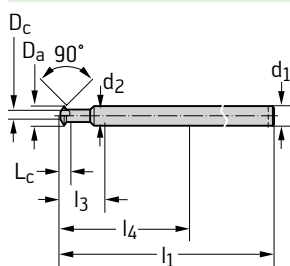


- Большой вылет
- Фрезы для обработки фасок



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
★ MC504-03.0A4LB-	0,4	3	2,05	75	17	47	2,2	4	4	☺
★ MC504-04.0A4LB-	0,4	4	2,85	75	18	47	2,9	4	4	☺
★ MC504-05.0A4LB-	0,4	5	3,35	75	18	39	3,9	6	4	☺
MC504-06.0A4LB-	0,4	6	4,25	100	19	64	3,9	6	4	☹
MC504-08.0A4L-	5,9	8	2	100		64		6	4	☹
MC504-10.0A6L-	5,9	10	4	100		64		6	6	☹
MC504-12.0A6L-	5,9	12	6	100		64		6	6	☹

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC504-03.0A4LB-WJ30TF

D1

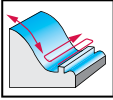
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы сегментные твердосплавные
MD880 Advance
Xill-tec®



– Конич.



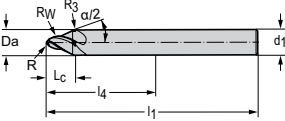
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент

DIN 6535 HA

Обозначение	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
★ MD880-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	29	6	65	4	
★ MD880-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	29	6	65	4	
★ MD880-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	44	8	80	4	
★ MD880-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	44	8	80	4	
★ MD880-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	4	
★ MD880-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	4	
★ MD880-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	4	
★ MD880-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	67	16	115	4	
★ MD880-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,16	67	16	115	4	

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD880-06A4P050250-WB10TS



DIN 6535 HA

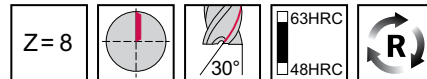
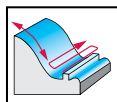
Фрезы сегментные твердосплавные

 MD880 Advance

Xill-tec®



– Конич.



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент

Обозначение	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WB10TS
★ MD880-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,4	50	10	90	8	☹
★ MD880-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	55	12	100	8	☹
★ MD880-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	55	12	100	8	☹

DIN 6535 HA

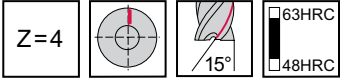
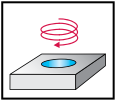
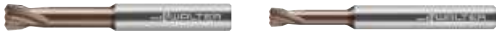
Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD880-10A8P200400-WB10TS

D1

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавные сверла
MD780 Advance
Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TS						●●	

Инструмент		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	L _{c2} mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD780-02.5A4BC-	3	1,63	57	9,67	21	0,24	1,91	6	4	☺
	★ MD780-04.0A4BC-	4	2,6	57	15,45	21	0,39	3,06	6	4	☺
	★ MD780-05.0A4BC-	5	3,25	57	19,35	21	0,49	3,83	6	4	☺
DIN 6535 HA											

Bestellbeispiel für die Sorte WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS

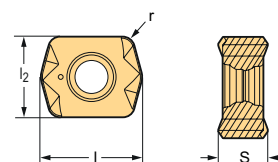
		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	L _{c2} mm	d ₂ mm	d ₁ h5 mm	Z	WB10TS
	★ MD780-06.0A4PC-	6	3,9	65	23,2	29	0,59	4,59	6	4	☺
	★ MD780-08.0A4PC-	8	5,2	75	30,95	39	0,78	6,12	8	4	☺
	★ MD780-10.0A4PC-	10	6,5	85	38,7	45	0,98	7,65	10	4	☺
	★ MD780-12.0A4PC-	12	7,8	100	46,4	55	1,17	9,18	12	4	☺
	★ MD780-16.0A4PC-	16	10,4	115	61,9	67	1,56	12,24	16	4	☺
DIN 6535 HA											

Пример заказа инструмента из сплава WB10TS: MD780-02.5A4BC-WB10TS

Пластины без задних углов

ENMX

Tiger-tec® Gold

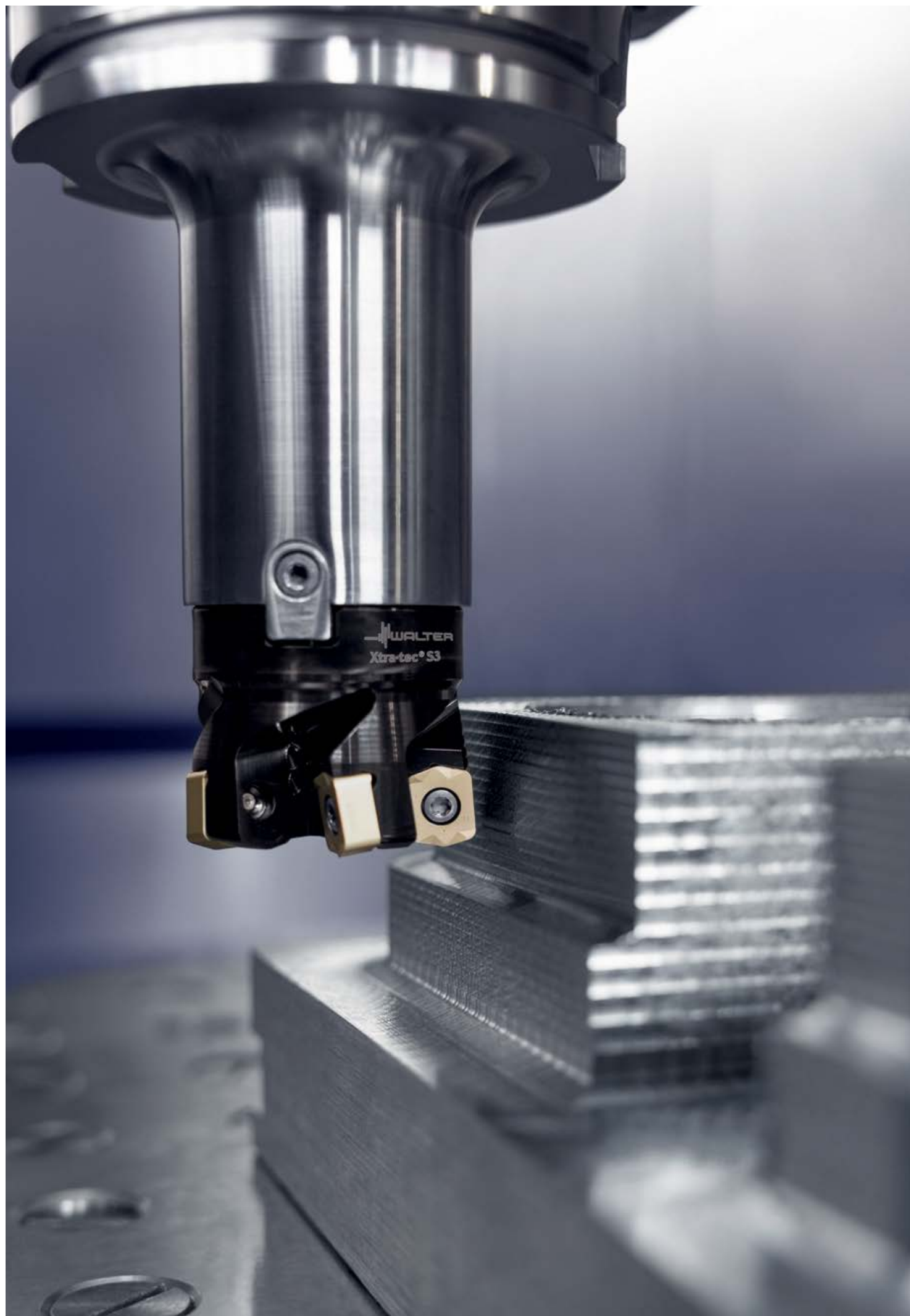


Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	r mm	l ₂ mm	l mm	P				M			K		S			H
							WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
 ENMX110616R-R5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ENMX110616R-M5	M	4	6,82	1,6	11	13,52	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 ENMX110616R-L5	M	4	6,82	1,6	11	13,52				☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	

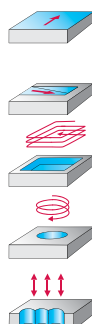
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ENMX110616R-R5 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ENMX110616R-R5 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием



Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки



Угол в плане κ

20°



Обозначение	M6420 Xtra-tec® S3	
Диапазон Ø	40–100	2,000–4,000

Вид крепления

DIN 1835 B		
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓
ScrewFit		
с цилиндрическим хвостовиком		
Цилиндрич., модульн		
Крутой конус		
HSK		
NCT		

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

Пластины



EN.X1106...

Кол-во режущих кромок	4
Макс. глубина резания	2
Страница в каталоге	208

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M6420

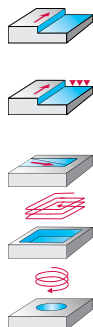
WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°



Обозначение	M5130 Xtra-tec® XT	
Диапазон Ø	10–160	0,500–6,000
Вид крепления		
DIN 1835 B	✓	✓
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓	✓
ScrewFit	✓	✓
с цилиндрическим хвостовиком	✓	✓
Цилиндрич., модульн	✓	
Крутой конус		
HSK		
NCT		
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	
K Чугун	●●	
N Цветные металлы	●●	
S Жаропрочные сплавы	●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●	
O Прочее	●	

Пластины



AC... / BC...

Кол-во режущих кромок	2
Макс. глубина резания	5 - 15
Страница в каталоге	213

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M5130

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы быстроходные

M6420

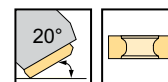
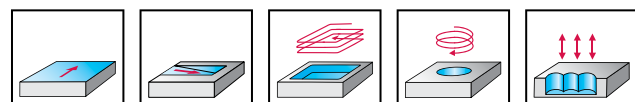
mm

ENMX110616R

Xtra-tec® S3

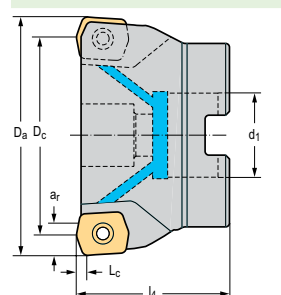


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

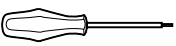
Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	L _d mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
★ M6420-040-B16-03-02	29,6	40	16	40	2	5,2	3	0,17	3	ENMX110616R
★ M6420-040-B16-04-02	29,6	40	16	40	2	5,2	4	0,16	4	
★ M6420-042-B16-03-02	31,6	42	16	40	2	5,2	3	0,19	3	
★ M6420-042-B16-04-02	31,6	42	16	40	2	5,2	4	0,18	4	
★ M6420-050-B22-04-02	39,6	50	22	40	2	5,2	4	0,26	4	
★ M6420-050-B22-05-02	39,6	50	22	40	2	5,2	5	0,26	5	
★ M6420-052-B22-04-02	41,6	52	22	40	2	5,2	4	0,28	4	
★ M6420-052-B22-05-02	41,6	52	22	40	2	5,2	5	0,29	5	
★ M6420-063-B22-05-02	52,6	63	22	40	2	5,2	5	0,43	5	
★ M6420-063-B22-07-02	52,6	63	22	40	2	5,2	7	0,44	7	
★ M6420-066-B27-05-02	55,6	66	27	50	2	5,2	5	0,67	5	
★ M6420-066-B27-07-02	55,6	66	27	50	2	5,2	7	0,66	7	
★ M6420-080-B27-06-02	69,6	80	27	50	2	5,2	6	0,87	6	
★ M6420-080-B27-08-02	69,6	80	27	50	2	5,2	8	0,92	8	
★ M6420-085-B27-06-02	74,6	85	27	50	2	5,2	6	0,98	6	
★ M6420-085-B27-08-02	74,6	85	27	50	2	5,2	8	1,01	8	
★ M6420-100-B32-07-02	89,6	100	32	60	2	5,2	7	1,53	7	
★ M6420-100-B32-09-02	89,6	100	32	60	2	5,2	9	1,62	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M				K		S		H
				HC				HC				HC		HC		HC
				WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX110616R-L5	M	4	1,6												
	ENMX110616R-M5	M	4	1,6												
	ENMX110616R-R5	M	4	1,6												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы быстроходные

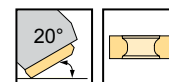
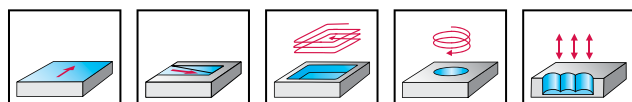
M6420 inch

ENMX110616R

Xtra-tec® S3

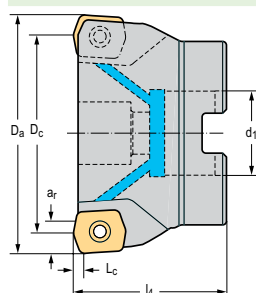


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M6420	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

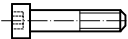


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

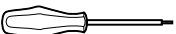
Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	L _d inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M6420.051-B19-04-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,205	4	0,604	4	ENMX110616R
★ M6420.051-B19-05-02	1,591	2,000	0,750	1,575	0,079	0,205	5	0,604	5	
★ M6420.064-B26-05-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,205	5	0,904	5	
★ M6420.064-B26-07-02	2,091	2,500	1,000	1,969	0,079	0,205	7	0,955	7	
★ M6420.076-B26-06-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,205	6	1,881	6	
★ M6420.076-B26-08-02	2,591	3,000	1,000	1,969	0,079	0,205	8	1,971	8	
★ M6420.102-B38-07-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,205	7	5,611	7	
★ M6420.102-B38-09-02	3,591	4,000	1,500	2,48	0,079	0,205	9	5,741	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	2	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _a [inch]	2–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M			K		S			H
					WHH15X	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	ENMX110616R-L5	M	4	0,063													
	ENMX110616R-M5	M	4	0,063													
	ENMX110616R-R5	M	4	0,063													

HC = твёрдый сплав с покрытием

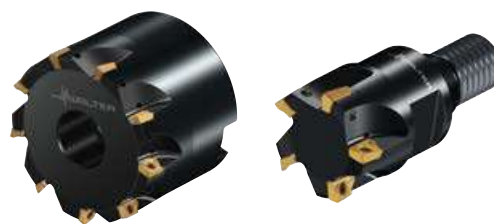
Фрезы для обработки уступов

M5130

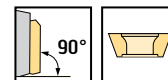
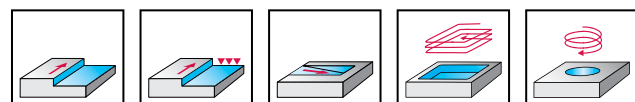
mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

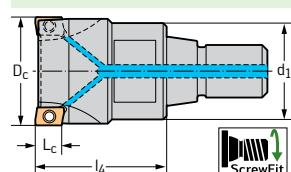


– Пластины с 2 режущими кромками



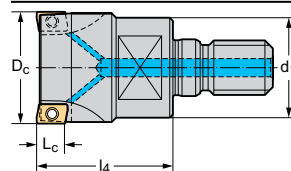
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

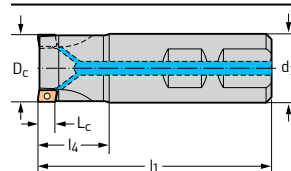


ScrewFit

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-T09-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-T18-04-05	20	18,5	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-T22-05-05	25	22	30		5	5	0,11	5	
M5130-025-T22-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	36	35		5	7	0,34	7	AC .. 0602 .. R
M5130-040-T36-10-05	40	36	35		5	10	0,35	10	
M5130-010-TC06-02-05	10	9,7	20		5	2	0,02	2	
M5130-012-TC06-03-05	12	9,7	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	14,5	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	14,5	25		5	4	0,04	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	18,5	25		5	4	0,06	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	18,5	25		5	5	0,06	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	28	35		5	6	0,19	6	AC .. 0602 .. R
M5130-032-TC16-08-05	32	28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	28	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	28	35		5	10	0,27	10	
M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	AC .. 0602 .. R
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,3	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



Cylindrical modular



DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

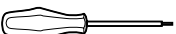
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

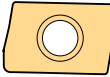
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D _c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001							
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)							
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)							

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M		K				N		S		
					HC			HC		HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9				✖	✖	✖						✖	✖
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9													
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		✖		✖		✖							✖
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	✖	✖	✖	✖	✖		✖	✖	✖			✖	✖
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8				✖	✖	✖	✖					✖	✖
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		✖		✖			✖	✖	✖			✖	✖
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		✖		✖			✖					✖	✖
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		✖		✖	✖		✖				✖		✖

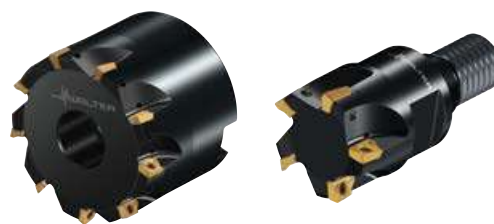
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

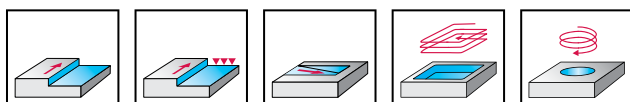
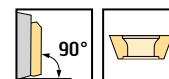
M5130 mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Cylindrical shank		M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
		M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
		M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
		M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,11	3	
		M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,12	3	
		M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
		M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
		M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
		M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
		M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
		M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,26	4	
		M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway		M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	
		M5130-032-B16-06-05	32	16	40		5	6	0,14	6	AC .. 0602 .. R
		M5130-032-B16-08-05	32	16	40		5	8	0,14	8	
		M5130-040-B16-07-05	40	16	40		5	7	0,24	7	
		M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
		M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,53	9	
		M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,53	12	
		M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,76	11	
		M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,69	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

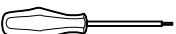
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

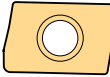
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D _c [mm]	10	12	14–63	16	20	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001							
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)							
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)							

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M		K				N		S		
					HC			HC		HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
	ACGT060204R-G65	G	2	0,4	0,9				✗	✗	✗						✗	✗
	ACGT060204R-M85	G	2	0,4	0,9													
	ACMT060202R-G55	M	2	0,2	1		✗		✗		✗							✗
	ACMT060204R-G55	M	2	0,4	0,9	✗	✗	✗	✗	✗		✗	✗	✗			✗	✗
	ACMT060208R-G55	M	2	0,8	0,8				✗	✗	✗	✗					✗	✗
	ACMT060212R-G55	M	2	1,2	0,6		✗		✗		✗		✗	✗			✗	✗
	ACMT060216R-G55	M	2	1,6	0,1		✗		✗			✗					✗	✗
	ACMT060204R-K55	M	2	0,4	0,9		✗		✗	✗			✗				✗	✗

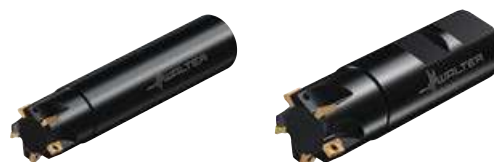
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

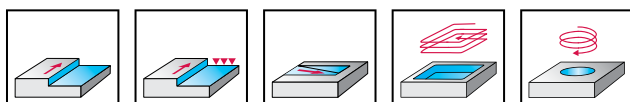
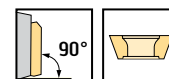
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

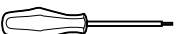
Инструмент		Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B		M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
		M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
		M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
		M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,302	5	
		M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,626	5	
 Cylindrical shank		M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,119	3	AC .. 0602 .. R
		M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,315	3	
		M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,278	4	
		M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,461	4	
		M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,463	5	
		M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,963	5	
		M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,963	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,5–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2560 (T6IP) 0,369 lbs

Комплектующие

	D _c [inch]	0,5–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Вставка	SD2001-6IP (T6IP)
	Отвёртка	SD1001-6IP (T6IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P		M		K				N		S		
					HC		HC		HC				HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10
	ACGT060204R-G65	G	2	0,016	0,035												
	ACGT060204R-M85	G	2	0,016	0,035												
	ACMT060202R-G55	M	2	0,008	0,039												
	ACMT060204R-G55	M	2	0,016	0,035												
	ACMT060208R-G55	M	2	0,031	0,031												
	ACMT060212R-G55	M	2	0,047	0,022												
	ACMT060216R-G55	M	2	0,063	0,002												
	ACMT060204R-K55	M	2	0,016	0,035												

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

Фрезы для обработки уступов

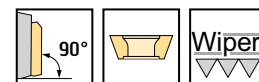
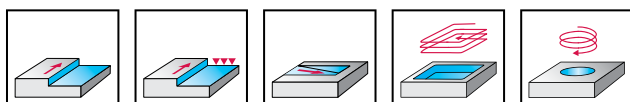
M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-016-T14-02-09	16	14,5	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-T18-02-09	20	18,5	30		9	2	0,06	2	
	M5130-020-T18-03-09	20	18,5	30		9	3	0,05	3	
	M5130-025-T22-03-09	25	22	35		9	3	0,09	3	
	M5130-025-T22-04-09	25	22	35		9	4	0,11	4	
	M5130-032-T28-04-09	32	28	40		9	4	0,18	4	
	M5130-032-T28-05-09	32	28	40		9	5	0,19	5	
 Cylindrical modular	M5130-016-TC08-02-09	16	14,5	25		9	2	0,04	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-TC10-02-09	20	18,5	30		9	2	0,05	2	
	M5130-020-TC10-03-09	20	18,5	30		9	3	0,06	3	
	M5130-025-TC12-03-09	25	22	35		9	3	0,1	3	
	M5130-025-TC12-04-09	25	22	35		9	4	0,09	4	
	M5130-032-TC16-04-09	32	28	40		9	4	0,17	4	
	M5130-032-TC16-05-09	32	28	40		9	5	0,18	5	
 DIN 1835 B	M5130-016-W16-02-09	16	16	41	90	9	2	0,12	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-020-W20-02-09	20	20	39	90	9	2	0,18	2	
	M5130-020-W20-03-09	20	20	39	90	9	3	0,18	3	
	M5130-025-W25-04-09	25	25	43	100	9	4	0,31	4	
	M5130-032-W32-05-09	32	32	49	110	9	5	0,58	5	
 Cylindrical shank	M5130-016-A16-02-09	16	16	41	180	9	2	0,25	2	BC .. 0903 .. R
	M5130-018-A16-02-09	18	16	41	180	9	2	0,27	2	
	M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
	M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
	M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,73	3	
	M5130-025-A25-04-09	25	25	43	200	9	4	0,68	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-032-B16-03-09	32	16	40		9	3	0,25	3	BC .. 0903 .. R
	M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
	M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
	M5130-040-B16-06-09	40	16	40		9	6	0,21	6	
	M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,35	7	
	M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
	M5130-050-B22-07-09	50	22	40		9	7	0,49	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

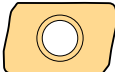
Сборочные детали

D _c [mm]	16–125
Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16	18–125	20	25	32
Динамометрический ключ, аналоговый			FS2001		
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248		
Вставка			FS2012 (T8IP)		
Отвёртка			FS1483 (T8IP)		

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M				K				N			S		H						
			HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC	HC							
			WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-B85	G	1																							
	BCGT090304R-G55	G	2																							
	BCGT090304R-K85	G	2																							
	BCMT090302R-G55	M	2																							
	BCMT090304R-G55	M	2																							
	BCMT090308R-G55	M	2																							
	BCMT090312R-G55	M	2																							
	BCMT090316R-G55	M	2																							
	BCMT090320R-G55	M	2																							
	BCMT090304R-F55	M	2																							
	BCMT090304R-K55	M	2																							
	BCGX0903PDR-G55	G	2																							

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

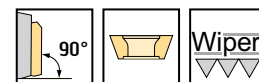
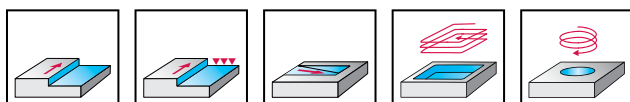
M5130 mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT

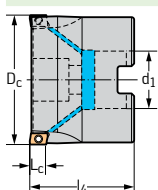


– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,48	8	BC .. 0903 .. R
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,63	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,64	11	
M5130-080-B27-06-09	80	27	50		9	6	0,99	6	
M5130-080-B27-08-09	80	27	50		9	8	0,99	8	
M5130-100-B32-08-09	100	32	50		9	8	1,58	8	
M5130-100-B32-10-09	100	32	50		9	10	1,58	10	
M5130-125-B40-10-09	125	40	63		9	10	3,29	10	
M5130-125-B40-12-09	125	40	63		9	12	3,28	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

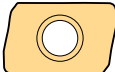
Сборочные детали

D _c [mm]	16–125
Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16	18–125	20	25	32
Динамометрический ключ, аналоговый			FS2001		
Динамометрический ключ, цифровой			FS2248		
Вставка			FS2012 (T8IP)		
Отвёртка			FS1483 (T8IP)		

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M				K				N			S			H					
			HC				HC				HC				DP	HC	HW	HC	HC	H						
			WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-B85	G	1																							
	BCGT090304R-G55	G	2																							
	BCGT090304R-K85	G	2																							
	BCMT090302R-G55	M	2																							
	BCMT090304R-G55	M	2																							
	BCMT090308R-G55	M	2																							
	BCMT090312R-G55	M	2																							
	BCMT090316R-G55	M	2																							
	BCMT090320R-G55	M	2																							
	BCMT090304R-F55	M	2																							
	BCMT090304R-K55	M	2																							
	BCGX0903PDR-G55	G	2																							

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wireg применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

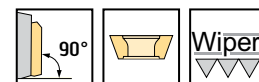
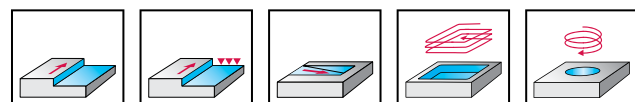
M5130 inch

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.019-T18-03-09	0,750	0,728	1,181		0,354	3	0,117	3	BC .. 0903 .. R
	M5130.026-T22-04-09	1,000	0,866	1,378		0,354	4	0,218	4	
	M5130.031-T28-04-09	1,250	1,102	1,378		0,354	4	0,357	4	
	M5130.038-T36-07-09	1,500	1,417	1,575		0,354	7	0,730	7	
 DIN 1835 B	M5130.013-W15-01-09	0,500	0,625	0,827	2,732	0,354	1	0,185	1	BC .. 0903 .. R
	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,227	2	
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,351	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,624	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,626	4	
	M5130.031-W31-05-09	1,250	1,250	1,417	3,698	0,354	5	1,071	5	
 Cylindrical shank	M5130.038-W31-06-09	1,500	1,250	1,417	3,698	0,354	6	1,102	6	BC .. 0903 .. R
	M5130.013-A15-01-09	0,500	0,625	1,250	6,250	0,354	1	0,465	1	
	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,54	2	
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,866	2	
	M5130.019-A19-03-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	3	0,869	3	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	1,583	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.026-A26-04-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	4	1,594	4	BC .. 0903 .. R
	M5130.038-B19-04-09	1,500	0,750	1,575		0,354	4	0,337	4	
	M5130.038-B19-07-09	1,500	0,750	1,575		0,354	7	0,39	7	
	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,756	5	
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,809	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,5–1,25	1,5–2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs	FS2576 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Комплектующие

	D _c [inch]	0,5–2	0,75	1	1,25	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2002		
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248		
	Вставка			FS2012 (T8IP)		
	Отвёртка			FS1483 (T8IP)		

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P								M				K								N			S		H
				HC								HC				HC								DP	HC	HW	HC	HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	BCGT090304R-B85	G	1																										
	BCGT090304R-G55	G	2																										
	BCGT090304R-K85	G	2																										
	BCMT090302R-G55	M	2																										
	BCMT090304R-G55	M	2																										
	BCMT090308R-G55	M	2																										
	BCMT090312R-G55	M	2																										
	BCMT090316R-G55	M	2																										
	BCMT090320R-G55	M	2																										
	BCMT090304R-F55	M	2																										
BCMT090304R-K55	M	2																											
 	BCGX0903PDR-G55	G	2																										

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины BCGX0903PDR-G55 с геометрией Wiper применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

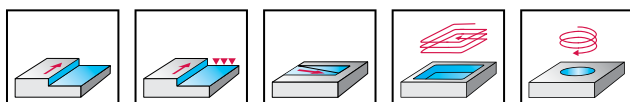
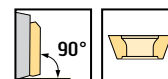
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-05-12	40	36	40		12	5	0,32	5	
	M5130-040-T36-06-12	40	36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	22	35		12	3	0,1	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	28	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	28	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	28	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	28	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,56	4	
	M5130-040-W32-05-12	40	32	49	110	12	5	0,65	5	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
 Cylindrical shank	M5130-022-A20-02-12	22	20	38	200	12	2	0,45	2	BC .. 1204 .. R
	M5130-025-A25-02-12	25	25	38	200	12	2	0,71	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,44	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,57	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-B16-05-12	40	16	40		12	5	0,19	5	
	M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,33	6	
	M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
	M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,3	4	
	M5130-050-B22-06-12	50	22	40		12	6	0,46	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

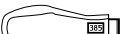
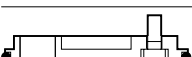
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

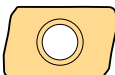
Сборочные детали

D _c [mm]		22–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]		22–125	25	32	40	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2013 (T9IP)				
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)				
	Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M		K				N			S				
				HC				HC		HC				DP	HC	HW	HC				
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G
	BCGT120408R-B85	G	1													☹					
	BCGT120408R-G55	G	2	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹				☹		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																		
	BCHT120408R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120412R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120416R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120420R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120425R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120430R-K85	H	2															☹	☹		
	BCHT120440R-K85	H	2															☹	☹		
	BCMT120404R-G55	M	2		☹		☹	☹						☹		☹					☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹				☹	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120416R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		☹		☹	☹		☹				☹		☹					☹
	BCMT120425R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120430R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹					☹	☹
	BCMT120432R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹					☹	☹
	BCMT120440R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☹	☹		☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹		☹					☹
	BCMT120408R-K55	M	2		☹	☹		☹	☹	☹				☹	☹				☹		☹

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

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для обработки уступов

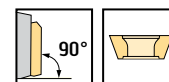
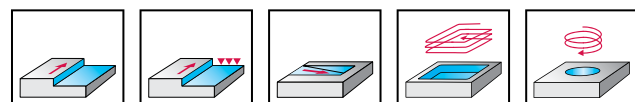
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

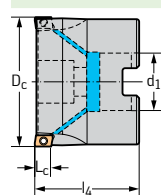


– Пластины с 2 режущими кромками



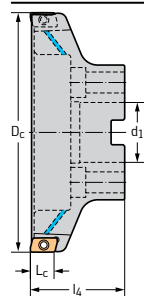
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	BC .. 1204 .. R
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,66	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,48	5	
M5130-063-B22-07-12	63	22	40		12	7	0,72	7	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-07-12	63	27	50		12	7	0,93	7	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	1,12	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	1,15	6	BC .. 1204 .. R
M5130-080-B27-08-12	80	27	50		12	8	1,02	8	
M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1,21	9	
M5130-100-B32-08-12	100	32	50		12	8	1,62	8	
M5130-100-B32-10-12	100	32	50		12	10	1,62	10	
M5130-125-B40-12-12	125	40	63		12	12	3,41	12	
M5130-160-B40-14-12	160	40	63		12	14	3,62	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

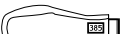
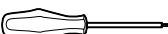
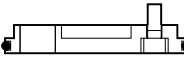
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

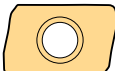
Сборочные детали

D _c [mm]		22–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]		22–125	25	32	40	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2013 (T9IP)				
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)				
	Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P					M			K					N			S		
			HC					HC			HC					DP	HC	HW	HC		
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	BCGT120408R-B85	G	1																		
	BCGT120408R-G55	G	2	☹	☹		☹	☹	☹				☹	☹					☹		☹
	BCHT120404R-K85	H	2																		
	BCHT120408R-K85	H	2																		
	BCHT120412R-K85	H	2																		
	BCHT120416R-K85	H	2																		
	BCHT120420R-K85	H	2																		
	BCHT120425R-K85	H	2																		
	BCHT120430R-K85	H	2																		
	BCHT120440R-K85	H	2																		
	BCMT120404R-G55	M	2		☹		☹	☹						☹		☹					☹
	BCMT120408R-G55	M	2	☹	☹		☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹				☹	☹	☹
	BCMT120412R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120416R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹					☹	☹
	BCMT120420R-G55	M	2		☹		☹			☹				☹		☹					☹
	BCMT120425R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120430R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120432R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120440R-G55	M	2		☹	☹		☹		☹				☹	☹						☹
	BCMT120408R-F55	M	2	☹	☹		☹			☹	☹	☹	☹		☹						☹
	BCMT120408R-K55	M	2		☹	☹		☹	☹				☹	☹				☹			☹

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

HC = твёрдый сплав с покрытием
DP = поликристаллический алмаз
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT

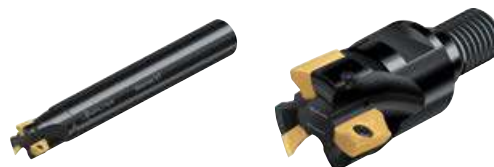
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для обработки уступов

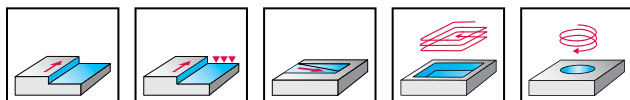
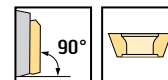
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

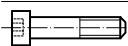
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l _a inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	1,250	1,102	1,575		0,472	4	0,412	4	
	M5130.038-T36-06-12	1,500	1,417	1,575		0,472	6	0,710	6	
	M5130.051-T45-06-12	2,000	1,772	1,575		0,472	6	1,074	6	
	M5130.051-T45-07-12	2,000	1,772	1,575		0,472	7	1,076	7	
 DIN 1835 B	M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,291	2	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-W19-03-12	1,000	0,750	0,945	3,366	0,472	3	0,359	3	
	M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,604	3	
	M5130.031-W26-04-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	4	0,723	4	
	M5130.031-W26-05-12	1,250	1,000	1,417	3,701	0,472	5	0,728	5	
	M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	1,071	4	
	M5130.031-W31-05-12	1,250	1,250	1,417	3,701	0,472	5	1,047	5	
	M5130.038-W31-04-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	4	1,268	4	
 Cylindrical shank	M5130.038-W31-06-12	1,500	1,250	1,730	4,011	0,472	6	1,294	6	BC .. 1204 .. R
	M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,816	2	
	M5130.026-A19-03-12	1,000	0,750	1,500	8,000	0,472	3	0,908	3	
	M5130.026-A26-02-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	2	1,603	2	
	M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	1,572	3	
	M5130.031-A31-03-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	3	3,146	3	
	M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,142	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.038-A31-04-12	1,500	1,250	1,630	10,000	0,472	4	3,318	4	BC .. 1204 .. R
	M5130.038-B19-05-12	1,500	0,750	1,500		0,472	5	0,340	5	
	M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,326	6	
	M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,644	4	
	M5130.051-B19-06-12	2,000	0,750	1,575		0,472	6	1,131	6	
	M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	1,129	7	
	M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	1,208	5	
	M5130.064-B26-07-12	2,500	1,000	1,575		0,472	7	1,228	7	
	M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	1,202	8	
	M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	2,606	6	
	M5130.076-B26-08-12	3,000	1,000	2,000		0,472	8	2,205	8	
	M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	2,593	9	
	M5130.102-B38-12-12	4,000	1,500	2,500		0,472	12	6,162	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

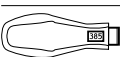
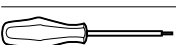
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

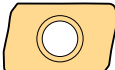
Сборочные детали

	D _c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2013 (T9IP)				
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)				
	Ключ динамометрический					FS1394

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M			K					N			S				
			HC				HC			HC					DP	HC	HW	HC				
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																			
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺		☺		☺	☺			☺	☺		☺				☺	☺	
	BCHT120404R-K85	H	2																			
	BCHT120408R-K85	H	2																			
	BCHT120412R-K85	H	2																			
	BCHT120416R-K85	H	2																			
	BCHT120420R-K85	H	2																			
	BCHT120425R-K85	H	2																			
	BCHT120430R-K85	H	2																			
	BCHT120440R-K85	H	2																			
	BCMT120404R-G55	M	2		☺		☺	☺					☺		☺							☺
	BCMT120408R-G55	M	2	☺			☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺				☺	☺		☺
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺								☺
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺						☺		☺
	BCMT120420R-G55	M	2		☺		☺	☺					☺	☺		☺						☺
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺								☺
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺						☺		☺
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺								☺
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺		☺					☺	☺								☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺			☺	☺			☺	☺	☺		☺							☺
BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☺	☺				☺	☺					☺			☺	

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT

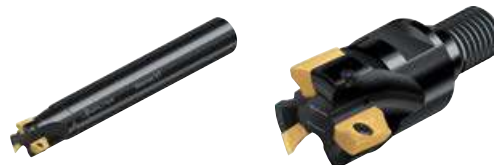
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

Фрезы для обработки уступов

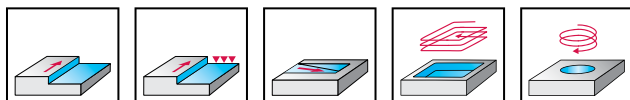
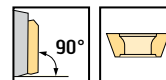
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

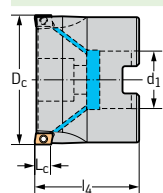


– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

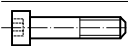


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

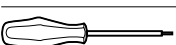
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

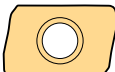
Сборочные детали

	D _c [inch]	0,75–1,25	1,5–2	2,5	3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	0,75–5	1	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2013 (T9IP)				
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)				
	Ключ динамометрический					FS1394

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M		K					N			S					
			HC				HC		HC					DP	HC	HW	HC					
			WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	BCGT120408R-B85	G	1																			
	BCGT120408R-G55	G	2	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺			☺		☺	
	BCHT120404R-K85	H	2																			
	BCHT120408R-K85	H	2																			
	BCHT120412R-K85	H	2																			
	BCHT120416R-K85	H	2																			
	BCHT120420R-K85	H	2																			
	BCHT120425R-K85	H	2																			
	BCHT120430R-K85	H	2																			
	BCHT120440R-K85	H	2																			
	BCMT120404R-G55	M	2		☺		☺	☺			☺			☺		☺						☺
	BCMT120408R-G55	M	2	☺			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺		☺
	BCMT120412R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺							☺	☺
	BCMT120416R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺					☺			☺
	BCMT120420R-G55	M	2		☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺		☺					☺	☺
	BCMT120425R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺							☺	☺
	BCMT120430R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺						☺		☺
	BCMT120432R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺							☺	☺
	BCMT120440R-G55	M	2		☺	☺		☺			☺		☺	☺								☺
	BCMT120408R-F55	M	2	☺			☺	☺			☺	☺	☺		☺							☺
BCMT120408R-K55	M	2		☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺				☺			☺	

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

Фрезы для обработки уступов

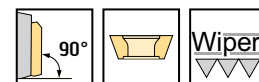
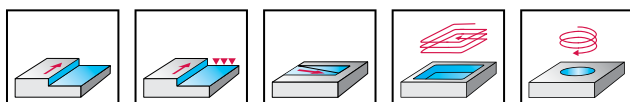
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-032-T28-03-15	32	28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	36	40		15	4	0,3	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-05-15	50	45	40		15	5	0,43	5	
	M5130-050-T45-06-15	50	45	40		15	6	0,49	6	
 Cylindrical modular	M5130-032-TC16-03-15	32	28	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	28	40		15	3	0,24	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	28	40		15	4	0,2	4	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,55	3	
 Cylindrical shank	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,67	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,17	4	
	M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,19	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,27	5	
	M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,4	6	
	M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,5	3	
	M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,42	4	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

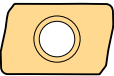
Сборочные детали

	D _c [mm]	25	28–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2014 (T15IP)				
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)				
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4
	Ключ динамометрический				FS1394	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P						M				K						N		S		H			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	HC		HW	WSM35G	WSM45X
	BCGT160508R-G51	G	2	2																							
	BCGT160508R-G55	G	2	2																							
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							
	BCHT160512R-K85	H	2	1.7																							
	BCHT160516R-K85	H	2	1.7																							
	BCHT160520R-K85	H	2	1.5																							
	BCHT160525R-K85	H	2	1.4																							
	BCHT160530R-K85	H	2	1.2																							
	BCHT160540R-K85	H	2	1.1																							
	BCMT160508R-F55	M	2	2																							
	BCMT160508R-G55	M	2	2																							
	BCMT160512R-G55	M	2	1.7																							
	BCMT160516R-G55	M	2	1.5																							
	BCMT160520R-G55	M	2	1.5																							
	BCMT160525R-G55	M	2	1.4																							
	BCMT160530R-G55	M	2	1.2																							
	BCMT160532R-G55	M	2	1.1																							
	BCMT160540R-G55	M	2	1.1																							
	BCMT160550R-G55	M	2	0.7																							
	BCMT160560R-G55	M	2	0.1																							
BCMT160508R-G55W	M	2	2																								
BCMT160516R-G55W	M	2	1.5																								
BCMT160530R-G55W	M	2	1.2																								
BCMT160540R-G55W	M	2	1.5																								
BCMT160508R-K55	M	2	2																								
BCGX1605PDR-G55	G	2	8																								



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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для обработки уступов

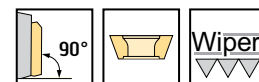
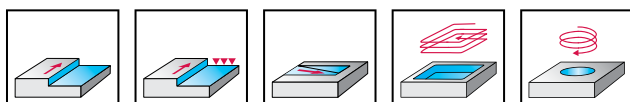
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-063-B22-06-15	63	22	40		15	6	0,44	6	BC .. 1605 .. R
	M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
	M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,61	4	
	M5130-063-B27-06-15	63	27	50		15	6	0,64	6	
	M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,86	7	
	M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,88	4	
	M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	1,14	5	
	M5130-080-B27-07-15	80	27	50		15	7	0,96	7	
	M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
	M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
	M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,5	5	
	M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	3,97	7	
	M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
	M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	3,69	8	
	M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

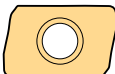
Сборочные детали

	D _c [mm]	25	28–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	25–125	32	40	50	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2014 (T15IP)				
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)				
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков					FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо					O-R 96X4
	Ключ динамометрический				FS1394	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P						M				K						N		S		H			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	HC		HW	WSM35G	WSM45X
	BCGT160508R-G51	G	2	2																							
	BCGT160508R-G55	G	2	2																							
	BCHT160508R-K85	H	2	2																							
	BCHT160512R-K85	H	2	1.7																							
	BCHT160516R-K85	H	2	1.7																							
	BCHT160520R-K85	H	2	1.5																							
	BCHT160525R-K85	H	2	1.4																							
	BCHT160530R-K85	H	2	1.2																							
	BCHT160540R-K85	H	2	1.1																							
	BCMT160508R-F55	M	2	2																							
	BCMT160508R-G55	M	2	2																							
	BCMT160512R-G55	M	2	1.7																							
	BCMT160516R-G55	M	2	1.5																							
	BCMT160520R-G55	M	2	1.5																							
	BCMT160525R-G55	M	2	1.4																							
	BCMT160530R-G55	M	2	1.2																							
	BCMT160532R-G55	M	2	1.1																							
	BCMT160540R-G55	M	2	1.1																							
	BCMT160550R-G55	M	2	0.7																							
BCMT160560R-G55	M	2	0.1																								
BCMT160508R-G55W	M	2	2																								
BCMT160516R-G55W	M	2	1.5																								
BCMT160530R-G55W	M	2	1.2																								
BCMT160540R-G55W	M	2	1.5																								
BCMT160508R-K55	M	2	2																								
BCGX1605PDR-G55	G	2	8																								

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для обработки уступов

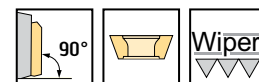
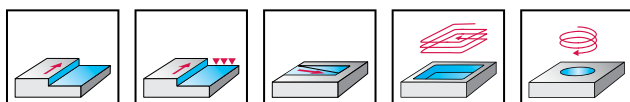
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

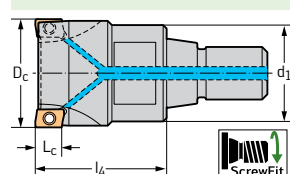


– Пластины с 2 режущими кромками

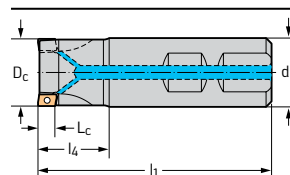


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

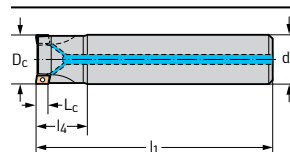
Инструмент



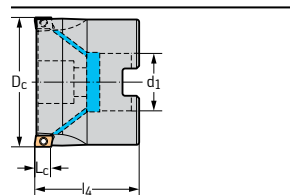
ScrewFit



DIN 1835 B



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	Dc inch	d1 inch	l4 inch	l1 inch	Lc inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5130.038-T36-03-15	1,500	1,417	1,500		0,591	3	0,661	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	1,417	1,500		0,591	4	0,701	4	
M5130.051-T45-03-15	2,000	1,772	1,575		0,591	3	0,974	3	
M5130.051-T45-06-15	2,000	1,772	1,575		0,591	6	1,016	6	
M5130.026-W19-02-15	1,000	0,750	1,85	3,878	0,591	2	0,419	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,719	2	
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	1,012	3	
M5130.038-W31-03-15	1,500	1,250	1,730	4,011	0,591	3	1,243	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	1,261	4	
M5130.026-A19-02-15	1,000	0,750	1,496	7,996	0,591	2	0,902	2	BC .. 1605 .. R
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	1,607	2	
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	3,201	3	
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	1,034	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-05-15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,661	5	
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,816	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	1,096	4	
M5130.064-B26-06-15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	1,146	6	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	1,131	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,502	5	
M5130.076-B26-07-15	3,000	1,000	2,000		0,591	7	2,008	7	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	2,297	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	5,269	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	6,041	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	7,542	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	8,201	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	10,437	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	10,229	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

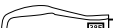
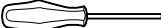
WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

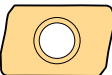
Сборочные детали

	D _c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS1461 (T15IP) 1,844 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

Динамометрические		D _c [inch]		1–6	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004				
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
	Вставка	FS2014 (T15IP)				
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)				
Ключ динамометрический					FS1394	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P HC				M HC				K HC				N HC HW		S HC		H HC							
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G		WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	BCGT160508R-G51	G	2	0,079			☺			☺	☺						☺				☺					☺		
	BCGT160508R-G55	G	2	0,079			☺			☺	☺		☺		☺						☺			☺		☺		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,079																			☺	☺				
	BCHT160512R-K85	H	2	0,067																			☺	☺				
	BCHT160516R-K85	H	2	0,067																			☺	☺				
	BCHT160520R-K85	H	2	0,059																			☺	☺				
	BCHT160525R-K85	H	2	0,055																			☺	☺				
	BCHT160530R-K85	H	2	0,047																			☺	☺				
	BCHT160540R-K85	H	2	0,043																			☺	☺				
	BCMT160508R-F55	M	2	0,079		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺					☺				☺	☺	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,079		☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺					☺			☺	☺	☺	
	BCMT160512R-G55	M	2	0,067			☺				☺	☺					☺					☺				☺	☺	
	BCMT160516R-G55	M	2	0,059			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺	
	BCMT160520R-G55	M	2	0,059			☺	☺				☺					☺	☺								☺	☺	
	BCMT160525R-G55	M	2	0,055			☺	☺				☺					☺	☺									☺	☺
	BCMT160530R-G55	M	2	0,047			☺				☺	☺					☺	☺					☺				☺	☺
	BCMT160532R-G55	M	2	0,043			☺	☺				☺					☺	☺									☺	☺
	BCMT160540R-G55	M	2	0,043			☺	☺				☺					☺	☺									☺	☺
BCMT160550R-G55	M	2	0,028			☺	☺				☺					☺	☺									☺	☺	
BCMT160560R-G55	M	2	0,004			☺				☺	☺					☺	☺									☺	☺	
BCMT160508R-G55W	M	2	0,079							☺	☺										☺					☺	☺	
BCMT160516R-G55W	M	2	0,059							☺	☺															☺	☺	
BCMT160530R-G55W	M	2	0,047							☺	☺															☺	☺	
BCMT160540R-G55W	M	2	0,057							☺	☺															☺	☺	
BCMT160508R-K55	M	2	0,079			☺	☺			☺	☺		☺	☺							☺			☺		☺		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,315	☺				☺			☺			☺	☺				☺							☺	

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Вращающаяся оснастка

NEW


Цанги DIN 6499

Обозначение	AB771-ER
На станке	DIN 6499
На инструменте	E10 - E25

Страница в каталоге 239

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

AB771-ER

Цанги DIN 6499

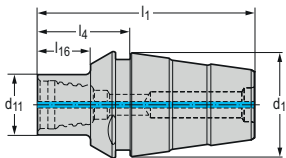
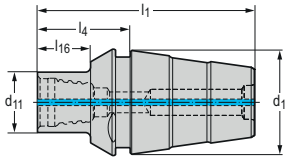
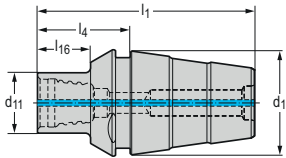
AB771-ER

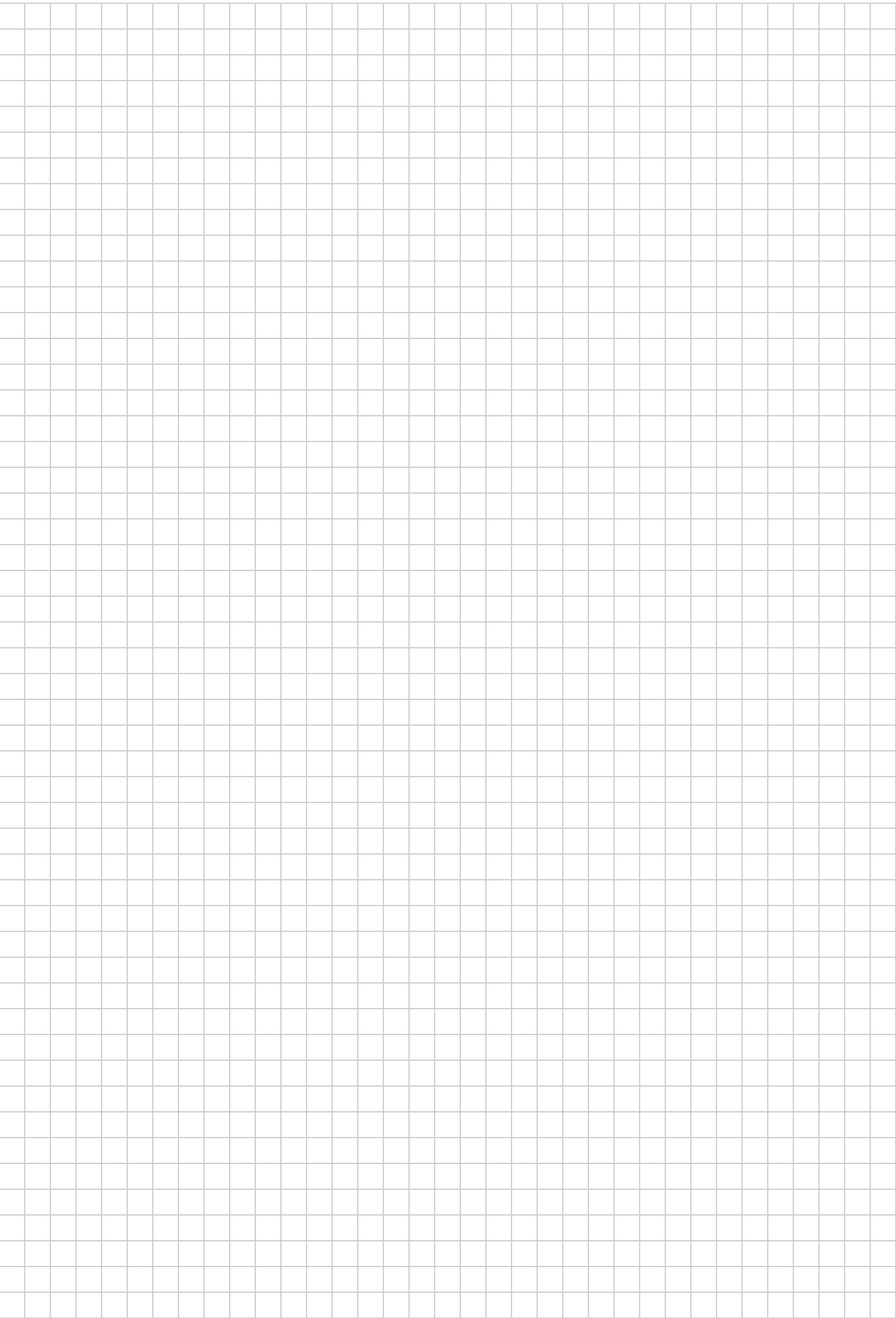
mm



– Для фрезерных головок ConeFit

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁ mm	d ₁₁	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	kg
 DIN 6499	★ AB771-ER16-E10-008	ER16	17	E10	9,6	35,7	14,9	7,2	0,08
	★ AB771-ER20-E10-008	ER20	21	E10	9,6	39,7	15,8	7,2	0,08
	★ AB771-ER20-E12-010	ER20	21	E12	11,6	41,7	17,8	9,2	0,1
 DIN 6499	★ AB771-ER25-E10-012	ER25	26	E10	9,6	46,2	20,3	7,2	0,13
	★ AB771-ER25-E12-014	ER25	26	E12	11,6	48,2	22,3	10,2	0,17
	★ AB771-ER25-E16-016	ER25	26	E16	15,4	50,2	24,3	14,2	0,19
 DIN 6499	★ AB771-ER32-E10-012	ER32	33	E10	9,6	52,4	21,5	7,4	0,19
	★ AB771-ER32-E12-014	ER32	33	E12	11,6	54,4	23,5	9,4	0,2
	★ AB771-ER32-E16-018	ER32	33	E16	15,4	58,4	27,5	13,4	0,28
	★ AB771-ER32-E20-022	ER32	33	E20	19,2	62,4	31,5	18,9	0,34
	★ AB771-ER32-E25-025	ER32	33	E25	24,1	65,4	34,5	25	0,24



Устойчивые действия во всех сферах деятельности

Create
the
Change

Для компании Walter устойчивое развитие является важнейшей предпосылкой долгосрочного успеха на рынке. Поэтому она является ключевым компонентом нашей корпоративной стратегии. „Наша ответственность за устойчивое развитие охватывает все сферы.“: от переработки продукции, экологичной упаковки, энергоэффективности и сокращения выбросов CO₂ до наших обязательств в области охраны труда и техники безопасности и ответственного поведения по отношению к нашим деловым партнерам.

ЦЕЛИ УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ ВАЛЬТЕРА К 2030 ГОДУ



ВЫСОКИЕ СТАНДАРТЫ ПРОИЗВОДСТВА

Все процессы, процедуры, методы и ресурсы, которые мы используем, проверяются и оцениваются независимым органом в соответствии со строгими критериями: В качестве примера можно привести охрану труда и технику безопасности, обеспечение качества и экологически безопасное поведение. Наши социальные обязательства свидетельствуют о том, что компания Walter берет на себя гораздо больше ответственности.

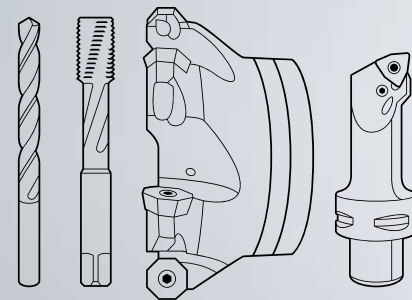


SCIENCE
BASED
TARGETS

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

Walter Austria GmbH

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

Walter Benelux N.V./S.A.

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

Walter (Schweiz) AG

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

Walter CZ s.r.o.

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

Walter Deutschland GmbH

Tübingen, Deutschland
+49 (0) 7071 701-400, service.de@walter-tools.com

Walter France

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

Walter Hungária Kft.

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.

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

Walter Italia s.r.l.

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

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

Walter Tools d.o.o.

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

Walter Slovakia, s.r.o.

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

Bursa, Türkiye
+90 (0) 224 909 5000 Pbx, service.tr@walter-tools.com

Walter GB Ltd.

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

Asia

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Wuxi Co. Ltd.

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

Walter Tools India Pvt. Ltd.

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

Walter Japan K.K.

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

ワルタージャパン株式会社

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

Walter Korea Ltd.

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

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

Greer, SC, USA
+1 800-945-5554, service.us@walter-tools.com