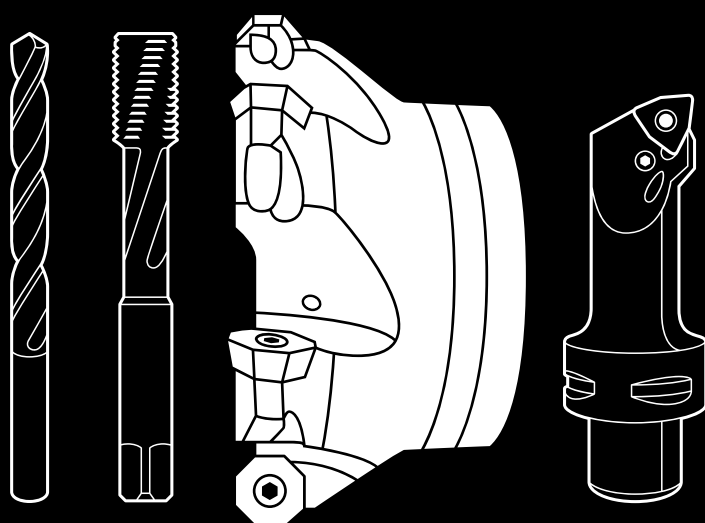


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для фрезерования



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



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



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

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

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

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

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

Walter GPS



Поиск по области применения

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

Walter Innotime®



Поиск по детали

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

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

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

D - Фрезерование

D1 - ТВЕРДЫЙ КАРБИД, PCD и керамические фрезы

Фрезы твердосплавные	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	12	27
Фрезы для обработки уступов	13	32
Фрезы для обработки уступов/пазов	16	70
Фрезы для профильной обработки	22	176
Фрезы для фасонной обработки	24	198
Фрезы сегментные	26	204
Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	программа	Информация для заказа
Фрезы быстроходные	207	214
Фрезы для обработки уступов	208	220
Фрезы для обработки уступов/пазов	209	224
Фрезы для профильной обработки	211	239
Фрезы для фасонной обработки	212	243
Фрезы сегментные	213	253
Твердосплавные фрезерные инструменты с модульным	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки пазов	255	256
Фреза для снятия фаски		263
Фрезерные инструменты с PCD, керамикой и твердосплав-	программа	Информация для заказа
Фрезы для обработки уступов	265	271
Фрезы для профильной обработки	268	280
Угловые/пазовые фрезы и фрезы с высокой подачей	269	281
Угловые/пазовые фрезы ConeFit и фрезы с высокой подачей	270	283

D2 - Фрезы с пластинами

Пластины для фрезерования		Информация для заказа
Пластины с задними углами		286
Пластины без задних углов		325
Пластины тангенциальные		343
Фрезы с пластинами	программа	Информация для заказа
Фрезы торцовые	354	376
Фрезы быстроходные	358	446
Фрезы для обработки уступов	359	466
Фрезы для обработки пазов	366	582
Фрезы для профильной обработки	370	624
Фрезы для фасонной обработки	374	684

Технологии Walter

(((Accure-tec®

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

Drivox-tec™

Буровые инструменты Drivox-tec™ из твердого сплава или HSS отличаются высокими эксплуатационными характеристиками, качеством и надежностью. Они сочетают в себе все десятилетия технологических разработок Walter и представляют собой эволюцию сверления на режущей кромке – как с точки зрения макро- и геометрии, например, профиля флейты или подготовки кромок, так и с точки зрения технологий производства и нанесения покрытий.

Drion-tec®

Drion-tec® — это марка свёрл и развёрток от Walter с поворотными и сменными режущими пластинами. Свёрла Drion-tec® отличаются экономической эффективностью, высокой точностью обработки и универсальностью. Благодаря широте ассортимента они оптимально подойдут как для специализированных серийных производств, так и для специфических применений и смешанного производства.

Groov-tec™

Groov-tec™ – это новейшее поколение высокопроизводительных режущих инструментов Walter. Они характеризуются максимальной стабильностью, что обеспечивает высокие показатели резания и приводит к максимальному максимальный срок службы державки и сменных пластин. В то же время системы максимально повышают надежность процесса благодаря контролируемому разрушению стружки.

Krato-tec®

Krato-tec® — это уникальная технология покрытия Walter для твердосплавных инструментов. В её основе — исключительно стойкое к разрушению многослойное покрытие AlTiN с текстурированным верхним слоем. Особая архитектура слоёв обеспечивает высокую стойкость к износу и налипанию материала даже при высоких скоростях резания, что делает инструменты по-настоящему универсальными.

Tiger-tec® Gold

Tiger-tec® Gold — это новая технология нанесения уникальных покрытий на пластины, специально разработанная Walter для обеспечения максимальной стойкости и эксплуатационной надёжности. В зависимости от области применения для нанесения покрытий на новые сплавы используются технологии PVD, CVD или ULP. Уникальные свойства покрытия, защищённые множеством патентов, гарантируют максимальную защиту от любых видов износа, влияющих на стойкость инструментов, и обеспечивают превосходные эксплуатационные характеристики.

Tiger-tec® Silver

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

Thread-tec™

Обозначение Thread-tec™ относится к резьбонарезным инструментам Walter с высокими эксплуатационными характеристиками и надежностью процесса. Thread-tec™ сочетает в себе новейшие технические разработки и проверенные свойства геометрии инструмента и покрытий для создания обширного ассортимента продукции всех размеров и допусков. Подходит для любого применения – будь то фрезерование, форма или сверление.

Thrill-tec®

Свёрла-резьбофрезы Thrill-tec® для обработки по винтовой интерполяции объединяют в одном инструменте и одном проходе сразу три функции: обработка фасок, изготовление отверстия под резьбу и собственно нарезание резьбы. Особое сочетание субстрата, покрытия и геометрии обеспечивает высокую стойкость этих инструментов. Объединение нескольких этапов обработки обеспечивает исключительно короткое время обработки и позволяет экономить как инструменты, так и место в магазине станка.

Walter BLAXX

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

Walter Xpress

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

Walter Precision XT

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

Walter Boring XT

Инструменты для чернового растачивания используются для увеличения диаметра существующего отверстия. При этом приоритетом является объем удаляемого материала. Растачиваемое отверстие может быть предварительно обработанным, пролито или отковано. Черновые расточные оправки используются также для изготовления радиальных уступов или ступенчатого растачивания.

Технология XD

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

Xill-tec®

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

Xtra-tec®

Фрезы и свёрла Xtra-tec® с пластинами обеспечивают исключительно мягкое резание и превосходное качество поверхности при обработке любых материалов. Пластины с острыми режущими кромками и покрытием Tiger-tec® отличаются особенно благоприятным соотношением твёрдости и прочности. Для максимальной производительности и эксплуатационной надёжности.

Xtra-tec® XT

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

X-treme Evo

Твердосплавные свёрла X-treme Evo DC260 и DC160 Advance, а также X-treme Evo Plus DC180 Supreme и X-treme Evo 3 DC183 Supreme олицетворяют для Walter «технологии обработки отверстий будущего поколения». Их отличает высокая универсальность в использовании — они подходят для широкого спектра материалов и станков: с превосходной стойкостью, производительностью и эксплуатационной надёжностью.

Технологии Walter (продолжение)



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



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



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



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



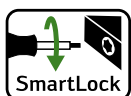
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки. Двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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



Walter DeVibe - это антивибрационная технология для резьбовых фрез. По своей сути она состоит из "успокаивающей фаски", которая уменьшает угол зазора на боковой поверхности. Это поддерживает инструмент, а вибрации сводятся к минимуму. DeVibe обеспечивает более высокое качество поверхности и качество резания, особенно для метрической мелкой резьбы, независимо от условий зажима, изменения величины резания или стратегии фрезерования.



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



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



WedgeFit - это интерфейс для обработки канавок и точения. Двойной клин позволяет воспринимать силу резания не только зажимным винтом, но и двумя клиньями. Наряду с простым и быстрым управлением это обеспечивает исключительно высокую стабильность и жесткость. Более 1 000 возможных комбинаций модуля и опорного инструмента максимально повышают гибкость системы.



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.

Введите нужный
инструмент

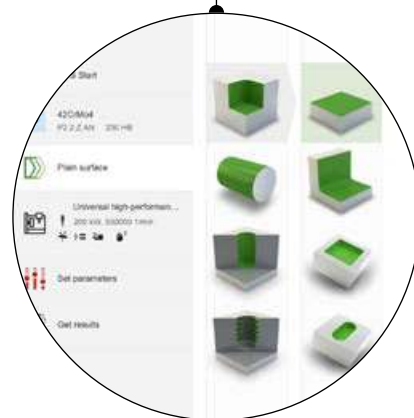
ПОИСК ПО ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

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!

Выберите
материал и ... область
применения

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

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°

NEW

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.



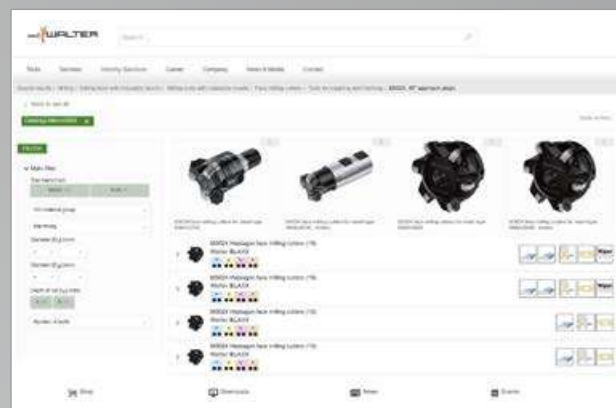
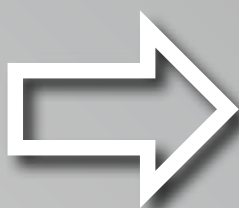
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

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

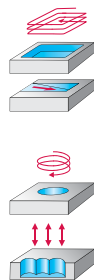
Key (explanation of symbols)

Switch to inch values

Column selection

Designation	D ₁ mm	D ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (4)	83 - 125	75.96 - 137.96	22 - 40/40 B	40 - 63	6
M3024-050-B22-05-06 Availability	83	75.96	22	40	6
M3024-080-B27-05-06 Availability	80	92.96	27	50	6
M3024-100-B32-07-06 Availability	100	112.96	32	60	6
M3024-125-B40-05-06 Availability	125	137.96	40/40 B	63	6
Parallel bore DIN 130 transverse keyway - x146° - metric (3)	160	172.96	40/40 B	63	6

Фрезы для обработки с большими подачами



Обозначение	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Диапазон Ø	2–16	6–16	6–16	4–16
Число эффективных зубьев	2–4	5–6	5–6	4
Радиус при вершине	0,2–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Диапазон Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Число эффективных зубьев	4	5–6	5–6	—
Радиус при вершине	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	—
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RA	WB10TG
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●●
H Материалы высокой твердости	●	●	●●	●●
O Прочее	●	●	●●	●●

Страница в каталоге

30

27

27

29

QR-код



MC025

MD025

MD025

MC089

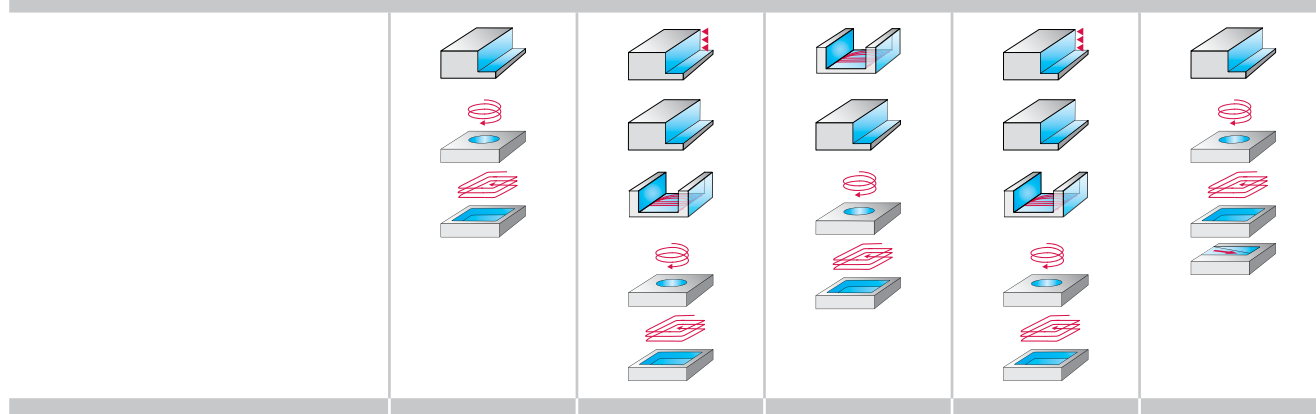
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов



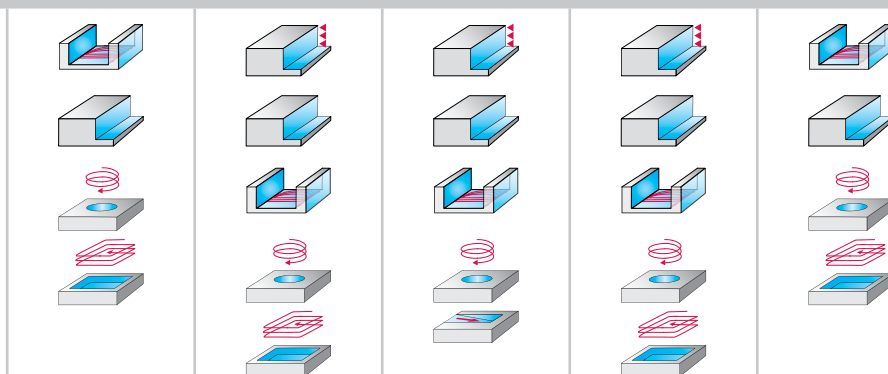
Обозначение	MC129 Advance	MC128 Advance	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®
Диапазон Ø	6–20	2–25	6–20	6–25	0,4–3
Число эффективных зубьев	6	4–8	5–6	6–8	2
Радиус при вершине		0,5–4	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3
Диапазон Ø	—	0,375–0,750	0,250–0,750	—	—
Число эффективных зубьев		6–8	5–6		
Радиус при вершине		0,015	0,015–0,030		
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30RD	WJ30RD	TAX
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы	●	●			
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	68	40	32	38	69
QR-код					
	MC129	MC128	MD133	MD128	protostar

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов



Обозначение	MD133 Supreme	MD128 Supreme	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme
Диапазон Ø	6–20	6–25	2–20	6–25	6–20
Число эффективных зубьев	5–6	6–8	2–3	7	7
Радиус при вершине	0,3–1	0,5–4	1–5	0,3–1,25	0,3–1
Диапазон Ø	0,250–0,750	—	—	0,187–1,000	0,250–1,000
Число эффективных зубьев	5–6	—	—	7	7
Радиус при вершине	0,015–0,030	—	—	0,015–0,120	0,015–0,120
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	P-NORM L PWZ-NORM L P-NORM XL PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD PWZ-NORM S	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL STANDARD
Покрытие/сплав	WJ30RA	WJ30RA	WJ30UU	WJ30EN	WJ30EN
Хвостовик	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком
P Сталь				●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●●		●	●
K Чугун					
N Цветные металлы	●		●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●		●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					

Страница в каталоге 32 38 44 49 56

QR-код



MD133



MD128



MC166



MD177



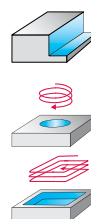
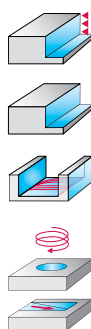
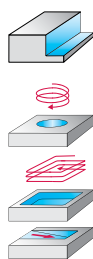
MD173

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

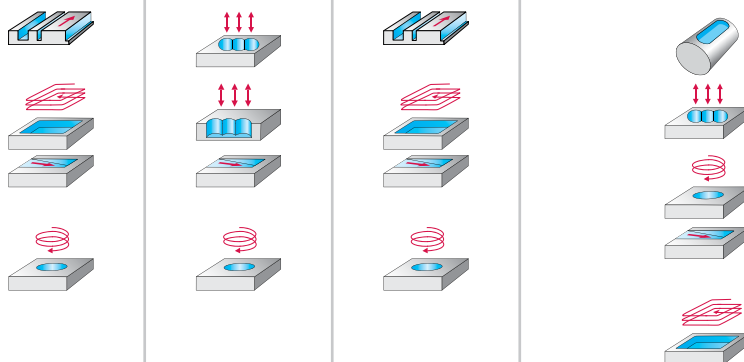
Фрезы для обработки уступов



Обозначение	Protostar® Ti	MC187 Advance	MC183 Advance
Диапазон Ø	16–25	3–25	6–16
Число эффективных зубьев	4–5	4–8	6–16
Радиус при вершине	3–4	0,5–3	—
Диапазон Ø	—	0,125–0,750	—
Число эффективных зубьев	—	4–8	—
Радиус при вершине	—	0,015–0,060	—
Стандарт	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
Покрытие/сплав	ACN	WB10TG	WB10TG
Хвостовик	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 твёрдости		● ●	● ●
O Прочее			
Страница в каталоге	62	63	67
QR-код			
	protostar-ti	MC187	MC183

www.walter-tools.com/woc/

Фрезы для обработки уступов/пазов

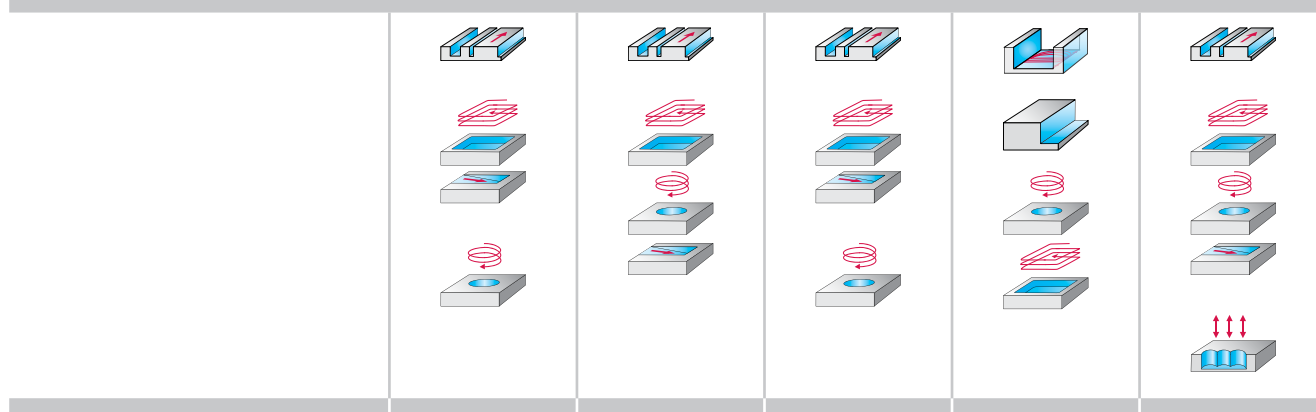


Обозначение	ME232 Perform	MD344 Supreme	MD340 Supreme	MC726 Supreme	MC716 Advance
Диапазон Ø	2–20	6–20	2–25	2,8–16	1,8–20
Число эффективных зубьев	2–6	4	3–5	3–4	2–3
Радиус при вершине	0,2–3	0,3–1	0,2–4	0,08–0,25	—
Диапазон Ø	0,125–0,750	—	0,063–0,750	—	—
Число эффективных зубьев	2–4	—	3–5	—	—
Радиус при вершине	0,015–0,125	—	0,015–0,060	—	—
Стандарт	P-NORM L DIN 6527 L STANDARD P-NORM S	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	DIN 6527 K	DIN 6527 K
Покрытие/сплав	WJ30ED	WK40TP	WK40TP	WK40TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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	160	71	72	132	154
QR-код					
	ME232	MD344	MD340	MC726	MC716

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



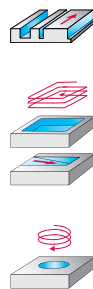
Обозначение	MC326 Supreme	MC320 Advance	MC319 Advance	MC233 Advance Xill-tec®	MC230 Advance Xill-tec®
Диапазон Ø	2–25	4–25	5–20	8–25	1–25
Число эффективных зубьев	3–5	3–8	4	4–8	2–8
Радиус при вершине	0,2–4	0,2–0,4	0,2–0,4	—	0,2–4
Диапазон Ø	0,125–0,750	0,375–0,750	—	—	—
Число эффективных зубьев	3–4	4	—	—	—
Радиус при вершине	0,015–0,160	0,008–0,016	—	—	—
Стандарт	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM S P-NORM L DIN 6527 K P-NORM XL
Покрытие/сплав	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF	WK40TF
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы				●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	115	157	156	150	133
QR-код					
	MC326	MC320	MC319	MC233	MC230

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

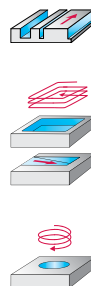
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MC213 Advance	MC341 Supreme	MC251 Advance	Proto-max TM Inox	MD266 Supreme
Диапазон Ø	0,6–12	6–20	3–20	6–20	2–25
Число эффективных зубьев	2–4	4	4	4	2–3
Радиус при вершине	0,06–1		0,2–6	0,5–4	0,2–4
Диапазон Ø	—	—	—	0,500–0,750	—
Число эффективных зубьев				4	
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL
Покрытие/сплав	WJ30TF	WK40TZ	WK40RC	TAA	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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	152	70	86	83	88
QR-код					
	MC213	MC341	MC251	protomax-inox	MD266

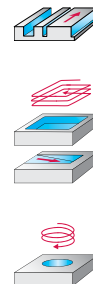
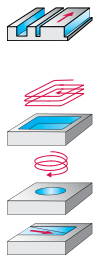
Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MD265 Supreme	MD265 Supreme	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®
Диапазон Ø	16–25	16–25	1–20	1–20	3–20
Число эффективных зубьев	3	3	2–3	3	1–2
Радиус при вершине	2–4	2–3	0,2–4	0,2–0,5	—
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L
Покрытие/сплав	WJ30UU	WJ30DD	WJ30UU	WJ30CA	без покрытия
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	97	97	92	92	99
QR-код					
	MD265	MD265	MC267	MC267	protostar

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов

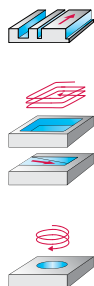


Обозначение	MD377 Supreme	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra
Диапазон Ø	6–25	2–25	2–12	1–4	1–16
Число эффективных зубьев	5	3–4	3–4	2	2–4
Радиус при вершине	0,5–6,35	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2
Диапазон Ø	—	—	0,125–0,500	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	3–4	—	—
Радиус при вершине	—	—	0,015–0,030	—	—
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	WK40TZ	WK40EA	WB10TG	WB10TG	TAX
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь		●	●		
M Нержавеющая сталь	●	●			
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●●			
H Материалы высокой твердости			●●	●●	●●
O Прочее					
Страница в каталоге	101	102	104	110	109
QR-код					
	MD377	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение

Protostar®

Диапазон Ø

0,6–12

Число эффективных зубьев

2–4

Радиус при вершине

0,05–1

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

 PWZ-NORM L
 PWZ-NORM XL
 PWZ-NORM MINI

Покрытие/сплав

DIA

Хвостовик

DIN 6535 HA

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

● ●

Страница в каталоге

112

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	ME432 Perform	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	MC467 Advance
Диапазон Ø	1–20	1–20	1–16	0,3–3	2–16
Число эффективных зубьев	2–4	2–4	2–4	2	2
Радиус при вершине	0,5–10	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8
Диапазон Ø	0,063–0,625	0,063–0,500	—	—	—
Число эффективных зубьев	4	4	—	—	—
Радиус при вершине	0,031–0,313	0,031–0,250	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30ED	WJ30TF	WJ30TF	TAX	WJ30UU
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	194	188	191	176	197
QR-код					
	ME432	MC416	MC413	protostar	MC467

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

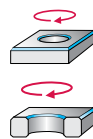
Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC482 Advance	MC480 Advance	Proto-max™ Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	1–16	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Число эффективных зубьев	2–4	2	2	2	2
Радиус при вершине	0,5–8	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—	—
Стандарт	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
Покрытие/сплав	WB10TG	WB10TG	TAS	TAX	DIA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости	● ●	● ●	● ●	● ●	
O Прочее					● ●
Страница в каталоге	177	182	185	183	187
QR-код					
	MC482	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

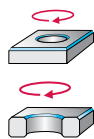
D1

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Диапазон Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Число эффективных зубьев	4–6	3–4	4	4–6	4
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
Покрытие/сплав	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF	WJ30TF
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	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	202	201	200	199	198
QR-код					
	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	Protostar®
Диапазон Ø	—
Число эффективных зубьев	
Радиус при вершине	
Диапазон Ø	0,250–0,500
Число эффективных зубьев	4–6
Радиус при вершине	
Стандарт	STANDARD
Покрытие/сплав	TAX
Хвостовик	с цилиндрическим хвостовиком
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●
K Чугун	●
N Цветные металлы	●
S Жаропрочные сплавы	●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	

Страница в каталоге 203

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы сегментные

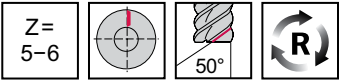
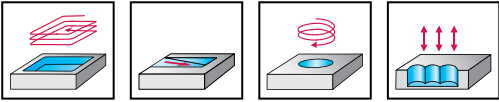


Обозначение	MD839 Supreme	MD838 Supreme	MD839 Supreme	MD838 Supreme
Диапазон Ø	6–16	6–16	6–16	6–16
Число эффективных зубьев	4	4–8	4	4–8
Радиус при вершине	1–4	0,5–4	1–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	—	—	—	—
Радиус при вершине	—	—	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●●	●●
K Чугун	●	●		
N Цветные металлы			●	●
S Жаропрочные сплавы			●●	●●
H Материалы высокой твердости				
O Прочее				
Страница в каталоге	205	204	205	204
QR-код				
	MD839	MD838	MD839	MD838

www.walter-tools.com/woc/
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фреза твердосплавная с большими подачами
MD025 Supreme



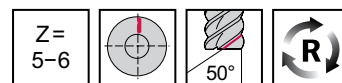
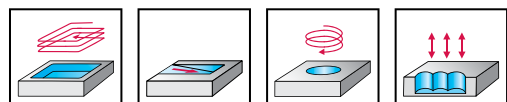
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
	Обозначение														
	MD025-06.0A5B050C-	6	0,36	1,4	3	0,755	0,5	19	57	21	6	5	a	☹	
	MD025-08.0A5B100C-	8	0,58	1,54	4	1,379	1	25	63	27	8	5	a	☹	
	MD025-10.0A5B150C-	10	0,710	1,7	5	1,998	1,5	30	72	32	10	5	a	☹	
	MD025-12.0A6B150C-	12	0,812	2,25	6	2,103	1,5	36	83	38	12	6	a	☹	
	MD025-16.0A6B200C-	16	1,16	3,1	8	2,747	2	42	92	44	16	6	a	☹	
DIN 6535 HA															

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент

Обозначение	D _c h9 inch	a _{pf} inch	L _c inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₃ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	a	☹	
MD025.7.94A5D102C-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	☹	
MD025.9.53A5D152C-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	a	☹	
MD025.12.7A6D152C-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	a	☹	
MD025.15.9A6D203C-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	a	☹	

Cylindrical shank

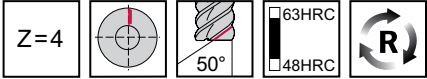
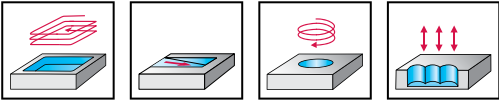
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7A6D152C-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

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

Фреза твердосплавная с большими подачами
MC089 Advance



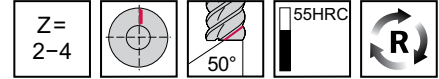
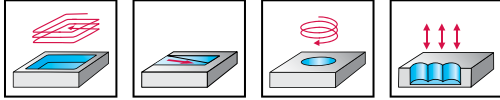
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		Обозначение	D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
		MC089-04.0A4B050-	4	0,12	0,6	4	0,618	0,5	11	57	21	6	4	☺
		MC089-05.0A4B050-	5	0,15	0,7	6	0,656	0,5	13	57	21	6	4	☺
		MC089-06.0A4B050-	6	0,2	0,7	9	0,693	0,5	15	57	21	6	4	☺
		MC089-08.0A4B100-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	20	63	27	8	4	☺
		MC089-10.0A4B150-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	26	72	32	10	4	☺
		MC089-12.0A4B150-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	30	83	38	12	4	☺
		MC089-16.0A4B200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	36	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA														

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC089-04.0A4B050-WB10TG

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30TF
	MC025-02.0A2B020-	2	0,1	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	●●
	MC025-03.0A2B030-	3	0,15	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	●●
	MC025-04.0A4B050-	4	0,2	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	●●
	MC025-05.0A4B050-	5	0,25	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	●●
	MC025-06.0A4B050-	6	0,3	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	●●
	MC025-08.0A4B100-	8	0,5	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	●●
	MC025-10.0A4B150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	●●
	MC025-12.0A4B150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	●●
DIN 6535 HA	MC025-16.0A4B200-	16	1	3,1	8	2,747	2	36	92	44	16	4	●●

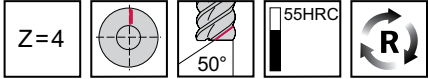
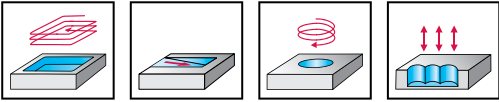
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-02.0A2B020-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

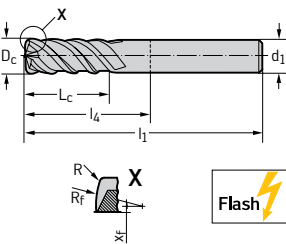
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами
MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c h9 inch	a _{pf} inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₃ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,1250	0,006	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.4.76A4D051-	0,1875	0,010	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.6.35A4D051-	0,2500	0,014	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
MC025.7.94A4D102-	0,3125	0,018	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC025.9.53A4D152-	0,3750	0,024	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
MC025.12.7A4D152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
MC025.15.9A4D203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7A4D152-WJ30TF

WALTER
SELECT

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

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Новый инструмент

Фрезы быстрорежущие

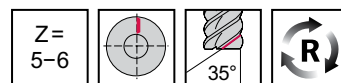
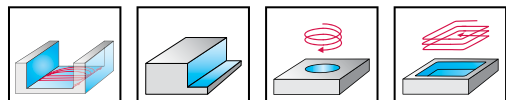
31

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент

Обозначение	D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030J-	6	0,3	19	65	29	6	5	☺	☺
MD133-08.0W5L040J-	8	0,4	25	68	32	8	5	☺	☺
MD133-10.0W5L050J-	10	0,5	32	80	40	10	5	☺	☺
MD133-12.0W5L060J-	12	0,6	38	93	48	12	5	☺	☺
MD133-16.0W6L080J-	16	0,8	50	115	62	16	6	☺	☺
MD133-20.0W6L100J-	20	1	63	125	75	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030J-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ / ★

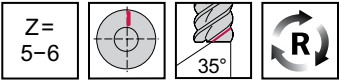
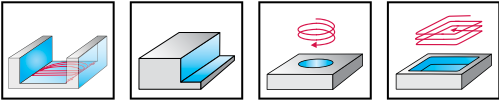
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель
– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
	Обозначение											
	MD133-06.0W5L030D-	6	0,3	19	27	5,5	65	29	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5L040D-	8	0,4	25	30	7,5	68	32	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5L050D-	10	0,5	32	38	9,5	80	40	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5L060D-	12	0,6	38	46	11,4	93	48	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6L080D-	16	0,8	50	60	15,2	115	62	16	6	☺	☹
DIN 6535 HB	MD133-20.0W6L100D-	20	1	63	73	19	125	75	20	6	☺	☹

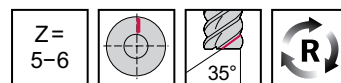
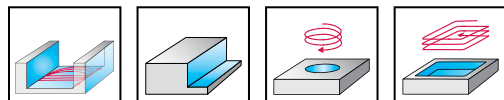
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030D-WJ30RA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch



- Стружкодробитель
- Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент

Обозначение	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.9.53W5L038D-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	☹
MD133.12.7W5L076D-	1/2"	0,5000	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	☹
MD133.15.9W6L076D-	5/8"	0,6250	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	☹
MD133.19.1W6L076D-	3/4"	0,7500	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	☹

DIN 6535 HB

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5L076D-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

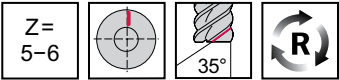
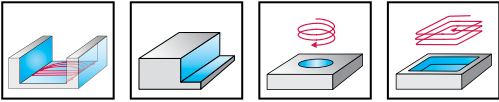
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

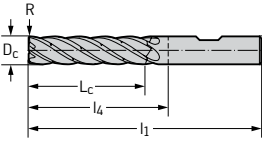
MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D _c h10 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
	Обозначение									
	MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	☹
	MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	☹
	MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	☹
	MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	☹
	MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	☹
	MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	☹

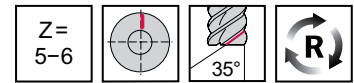
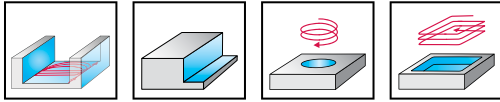
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,025 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5L030K-WJ30RA

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
DIN 6535 HB	Обозначение									
	MD133-06.0W5X030L-	6	0,3	31	80	40	6	5	☺	☺
	MD133-08.0W5X040L-	8	0,4	41	87	51	8	5	☺	☺
	MD133-10.0W5X050L-	10	0,5	52	100	60	10	5	☺	☺
	MD133-12.0W5X060L-	12	0,6	62	116	71	12	5	☺	☺
	MD133-16.0W6X080L-	16	0,8	82	141	93	16	6	☺	☺
	MD133-20.0W6X100L-	20	1	103	165	115	20	6	☺	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133-06.0W5X030L-WJ30RA

D1

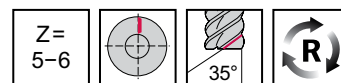
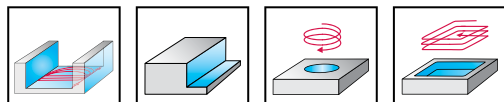
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

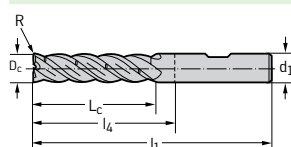
MD133 Supreme inch

– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,375	3,500	1,937	0,375	5	☺	☹
MD133.9.53W5X038L-	3/8"	0,3750	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	☹
MD133.12.7W5X076L-	1/2"	0,5000	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	☹
MD133.15.9W6X076L-	5/8"	0,6250	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	☹
MD133.19.1W6X076L-	3/4"	0,7500	0,030	3,875	6,500	4,468	0,750	6	☺	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,015 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD133.12.7W5X076L-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

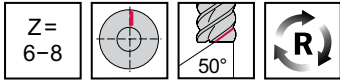
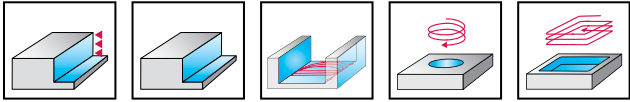
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme mm



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D_c h10 mm	l_{t1} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
DIN 6535 HA	Обозначение									
	MD128-06.0A6LJ-	6	0,1	18	65	29	6	6	☺	☹
	MD128-08.0A6LJ-	8	0,1	24	68	32	8	6	☺	☹
	MD128-10.0A6LJ-	10	0,1	30	80	40	10	6	☺	☹
	MD128-12.0A6LJ-	12	0,1	36	93	48	12	6	☺	☹
	MD128-16.0A6LJ-	16	0,15	48	115	67	16	6	☺	☹
	MD128-20.0A8LJ-	20	0,15	60	125	75	20	8	☺	☹
	MD128-25.0A8LJ-	25	0,15	75	150	94	25	8	☺	☹

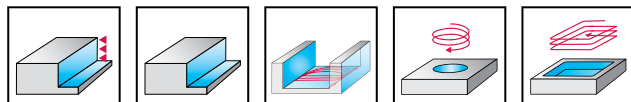
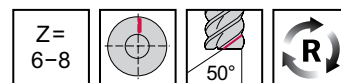
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6LJ-WJ30RA

D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

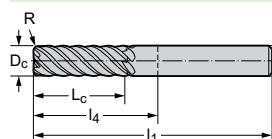
MD128 Supreme 

– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6L050J-	6	0,5	18	65	29	6	6	☺	☺
MD128-08.0A6L050J-	8	0,5	24	68	32	8	6	☺	☺
MD128-10.0A6L050J-	10	0,5	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-10.0A6L100J-	10	1	30	80	40	10	6	☺	☺
MD128-12.0A6L050J-	12	0,5	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L100J-	12	1	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-12.0A6L200J-	12	2	36	93	48	12	6	☺	☺
MD128-16.0A6L050J-	16	0,5	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L100J-	16	1	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-16.0A6L200J-	16	2	48	115	67	16	6	☺	☺
MD128-20.0A8L100J-	20	1	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-20.0A8L400J-	20	4	60	125	75	20	8	☺	☺
MD128-25.0A8L100J-	25	1	75	150	94	25	8	☺	☺
MD128-25.0A8L400J-	25	4	75	150	94	25	8		☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-06.0A6L050J-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

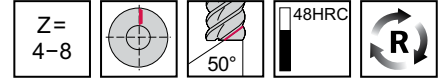
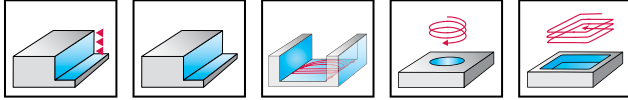
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
DIN 6535 HA	MC128-02.0A4B-	2	0,1	7	57	21	6	4	●●
	MC128-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	●●
	MC128-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	●●
	MC128-05.0A5B-	5	0,1	13	57	21	6	5	●●
	MC128-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	●●
	MC128-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	●●
	MC128-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	●●
	MC128-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	●●
	MC128-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	●●
	MC128-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	●●
	MC128-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-02.0A4B-WJ30TF

D1

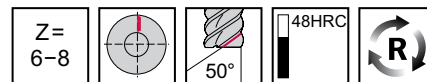
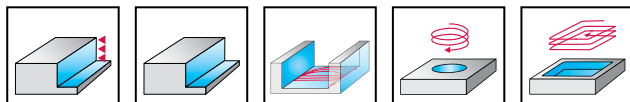
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

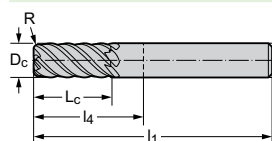
MC128 Advance 

– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
MC128-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☹
MC128-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☹
MC128-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☹
MC128-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☹
MC128-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☹
MC128-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☹
MC128-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☹
MC128-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☹
MC128-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☹
MC128-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☹
MC128-16.0A6B050-	16	0,5	32	92	44	16	6	☹
MC128-16.0A6B100-	16	1	32	92	44	16	6	☹
MC128-16.0A6B200-	16	2	32	92	44	16	6	☹
MC128-16.0A6B300-	16	3	32	92	44	16	6	☹
MC128-20.0A8B100-	20	1	38	104	54	20	8	☹
MC128-20.0A8B200-	20	2	38	104	54	20	8	☹
MC128-20.0A8B300-	20	3	38	104	54	20	8	☹
MC128-20.0A8B400-	20	4	38	104	54	20	8	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-06.0A6B050-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

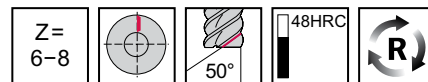
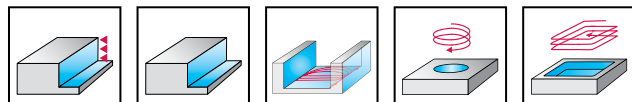
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance inch


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

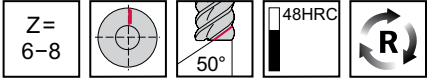
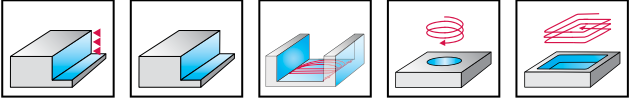
Обозначение	D _c h10 inch	h ₁₁ inch	L _c inch	h ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WJ30TF
 MC128.9.53A6C-	0,3750	0,004	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
Cylindrical shank								
 MC128.9.53A6D-	0,3750	0,004	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D-	0,5000	0,006	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6DI-	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D-	0,6250	0,006	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
Cylindrical shank								
MC128.19.1A8D-	0,7500	0,006	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.9.53A6C-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC128 Advance inch



– Тип N 50



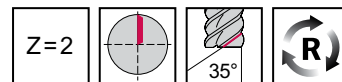
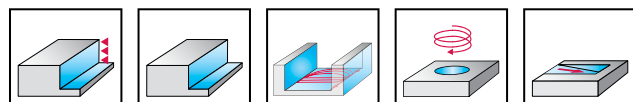
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 h6 inch	Z	WJ30TF
Обозначение MC128.9.53A6D038-		0,3750	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	●●
Cylindrical shank									

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.9.53A6D038-WJ30TF

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

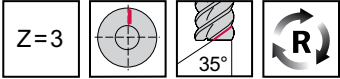
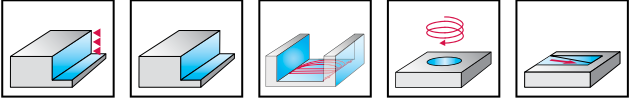
Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	ПРОБЕГ WJ30UU
	MC166-02.0A2L-	2	8	38	10	3	2	☺
	MC166-03.0A2L-	3	12	38	14	3	2	☺
	MC166-04.0A2L-	4	14	50	22	4	2	☺
	MC166-05.0A2L-	5	16	57	21	6	2	☺
	MC166-06.0A2L-	6	22	65	29	6	2	☺
	MC166-08.0A2L-	8	28	80	44	8	2	☺
	MC166-10.0A2L-	10	32	90	50	10	2	☺
	MC166-12.0A2L-	12	38	100	55	12	2	☺
	MC166-16.0A2L-	16	50	115	67	16	2	☺
	MC166-20.0A2L-	20	50	125	75	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-02.0A2L-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC166 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

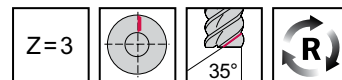
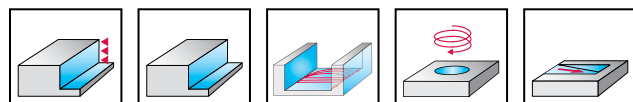
Инструмент		D _c h10 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение									
	MC166-03.0A3LD-	3	15	15		65	29	6	3	☺
	MC166-04.0A3LD-	4	20	20		65	29	6	3	☺
	MC166-05.0A3LD-	5	25	25		65	29	6	3	☺
	MC166-06.0A3LD-	6	21	27	5,5	65	29	6	3	☺
	MC166-08.0A3LD-	8	28	40	7,5	80	44	8	3	☺
	MC166-10.0A3LD-	10	35	43	9,5	85	45	10	3	☺
	MC166-12.0A3LD-	12	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-16.0A3LD-	16	56	70	15,2	121	73	16	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-03.0A3LD-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

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	ПРОБЕГ WJ30UU
 DIN 6535 HA	MC166-12.0A3L100D-	12	1	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L200D-	12	2	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L300D-	12	3	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-12.0A3L400D-	12	4	42	52	11,4	100	55	12	3	☺
	MC166-15.0A3L300D-	15	3	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-15.0A3L400D-	15	4	52	64	14,3	115	67	16	3	☺
	MC166-16.0A3L100D-	16	1	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L200D-	16	2	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L300D-	16	3	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L400D-	16	4	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-16.0A3L500D-	16	5	56	70	15,2	121	73	16	3	☺
	MC166-20.0A3L100D-	20	1	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L200D-	20	2	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L300D-	20	3	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L400D-	20	4	70	88	19	141	91	20	3	☺
	MC166-20.0A3L500D-	20	5	70	88	19	141	91	20	3	☺

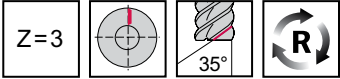
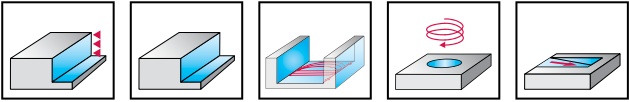
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3L100D-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC166 Advance

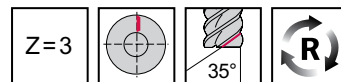
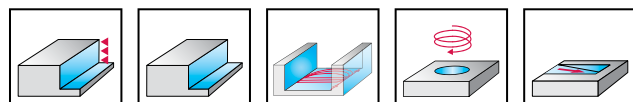


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h10 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение							
	MC166-06.0A3XL-	6	30	75	39	6	3	☺
	MC166-08.0A3XL-	8	40	100	64	8	3	☺
	MC166-10.0A3XL-	10	50	100	60	10	3	☺
	MC166-12.0A3XL-	12	60	118	73	12	3	☺
	MC166-16.0A3XL-	16	80	145	97	16	3	☺

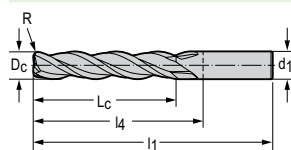
Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-06.0A3XL-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	ПРОБЕГ
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

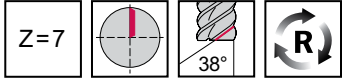
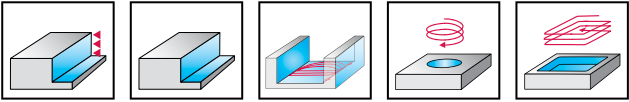
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC166-12.0A3X100L-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD177 Supreme



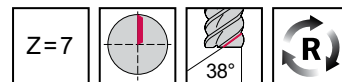
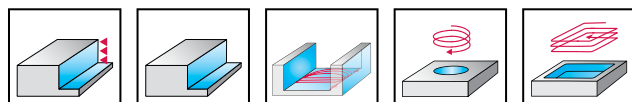
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
 Cylindrical shank	Обозначение								
	MD177-06.0A7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☹
	MD177-08.0A7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☹
	MD177-10.0A7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☹
	MD177-12.0A7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☹
	MD177-16.0A7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☹
	MD177-20.0A7B100-	20	1	38	104	54	20	7	☹
	MD177-25.0A7B125-	25	1,25	45	121	65	25	7	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme

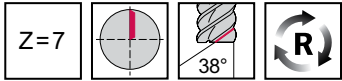
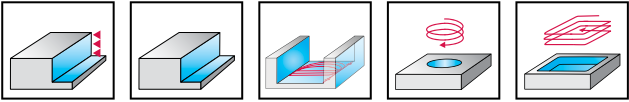


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	№08СМ	
 DIN 6535 HA	Обозначение	MD177-06.0A7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	
		MD177-08.0A7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	
		MD177-10.0A7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	
		MD177-12.0A7L060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	
		MD177-16.0A7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	
		MD177-20.0A7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030D-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD177 Supreme



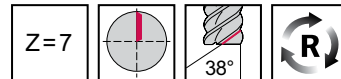
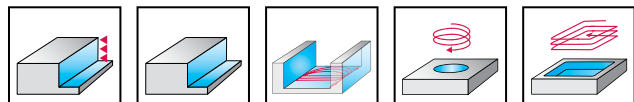
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D_c h10 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WJ30EN
	Обозначение								
	MD177-06.0A7L030K-	6	0,3	25	65	29	6	7	☺
	MD177-08.0A7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD177-10.0A7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD177-12.0A7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD177-16.0A7L080K-	16	0,8	66	125	77	16	7	☺
	MD177-20.0A7L100K-	20	1	83	145	95	20	7	☺
	MD177-25.0A7L125K-	25	1,25	100	163	107	25	7	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7L030K-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme

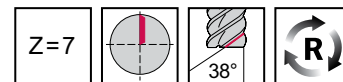
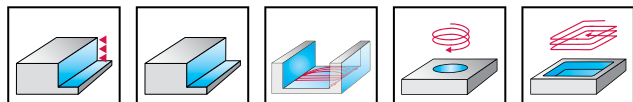


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MD177-08.0A7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
	MD177-10.0A7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
	MD177-12.0A7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
	MD177-16.0A7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
	MD177-20.0A7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

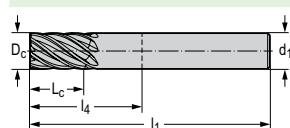
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-08.0A7X040L-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	3/16"	0,1875	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
MD177.6.35A7D-	1/4"	0,2500	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7DJ-	1/4"	0,2500	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7XL-	1/4"	0,2500	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.9.53A7S-	3/8"	0,3750	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D-	3/8"	0,3750	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7LJ-	3/8"	0,3750	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.12.7A7S-	1/2"	0,5000	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D-	1/2"	0,5000	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7DI-	1/2"	0,5000	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7LK-	1/2"	0,5000	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.15.9A7S-	5/8"	0,6250	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D-	5/8"	0,6250	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.19.1A7S-	3/4"	0,7500	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D-	3/4"	0,7500	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7LJ-	3/4"	0,7500	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD177.25.4A7DI-	1"	1,0000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

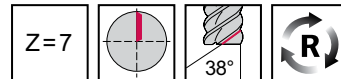
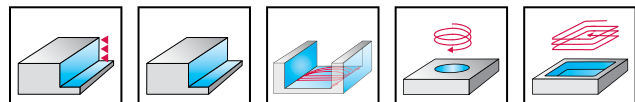
D1

WALTER
SELECT

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

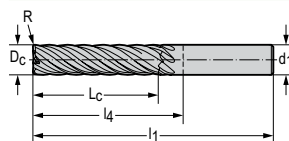
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c	D _c inch	R	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	3/16"	0,1875	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☹
MD177.6.35A7D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7D076J-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.6.35A7X076L-	1/4"	0,2500	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD177.9.53A7S038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7S152-	3/8"	0,3750	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D038-	3/8"	0,3750	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D076-	3/8"	0,3750	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7D152-	3/8"	0,3750	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD177.12.7A7S038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7S152-	1/2"	0,5000	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7DI038-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L038K-	1/2"	0,5000	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD177.15.9A7S038-	5/8"	0,6250	0,015	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038-	5/8"	0,6250	0,015	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7D152I-	5/8"	0,6250	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD177.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹

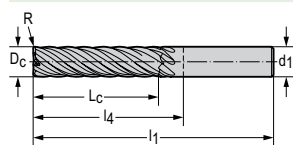
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

WALTER
SELECT

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD177.19.1A7S076-	3/4"	0,7500	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7S152-	3/4"	0,7500	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7S305-	3/4"	0,7500	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D038-	3/4"	0,7500	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD177.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD177.25.4A7D076I-	1"	1,0000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L038J-	1"	1,0000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L076J-	1"	1,0000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L152J-	1"	1,0000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹
MD177.25.4A7L305J-	1"	1,0000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☹

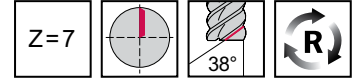
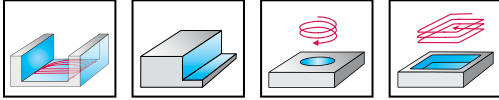
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO M и ISO S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

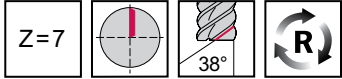
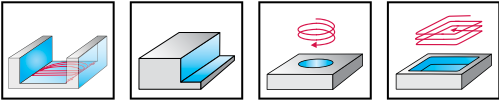
Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
	Обозначение								
	MD173-06.0W7B030-	6	0,3	13	57	21	6	7	☺
	MD173-08.0W7B040-	8	0,4	19	63	27	8	7	☺
	MD173-10.0W7B050-	10	0,5	22	72	32	10	7	☺
	MD173-12.0W7B060-	12	0,6	26	83	38	12	7	☺
	MD173-16.0W7B080-	16	0,8	32	92	44	16	7	☺
	MD173-20.0W7B100-	20	1	41	104	54	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7B030-WJ30EN

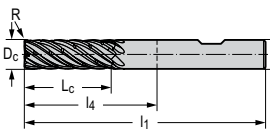
Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
 DIN 6535 HB	Обозначение								
	MD173-06.0W7L030D-	6	0,3	18	63	27	6	7	☺
	MD173-08.0W7L040D-	8	0,4	24	80	44	8	7	☺
	MD173-10.0W7L050D-	10	0,5	30	100	60	10	7	☺
	MD173-12.0WL060D-	12	0,6	36	100	55	12	7	☺
	MD173-16.0W7L080D-	16	0,8	48	115	67	16	7	☺
	MD173-20.0W7L100D-	20	1	60	126	76	20	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030D-WJ30EN

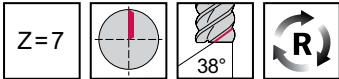
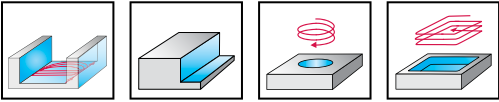
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme

mm



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
	Обозначение								
	MD173-06.0W7L030K-	6	0,3	25	63	27	6	7	☺
	MD173-08.0W7L040K-	8	0,4	34	80	44	8	7	☺
	MD173-10.0W7L050K-	10	0,5	42	90	50	10	7	☺
	MD173-12.0W7L060K-	12	0,6	50	100	55	12	7	☺
	MD173-16.0W7L080K-	16	0,8	66	127	79	16	7	☺
	MD173-20.0W7L100K-	20	1	83	150	100	20	7	☺

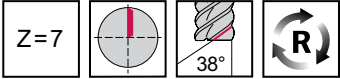
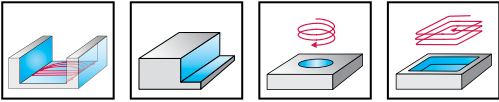
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-06.0W7L030K-WJ30EN

D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MD173 Supreme



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30EN
	Обозначение								
	MD173-08.0W7X040L-	8	0,4	40	100	64	8	7	☺
	MD173-10.0W7X050L-	10	0,5	50	120	80	10	7	☺
	MD173-12.0W7X060L-	12	0,6	60	120	75	12	7	☺
	MD173-16.0W7X080L-	16	0,8	80	150	102	16	7	☺
	DIN 6535 HB MD173-20.0W7X100L-	20	1	100	170	120	20	7	☺

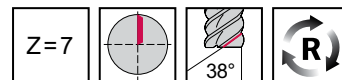
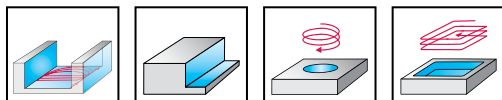
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173-08.0W7X040L-WJ30EN

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

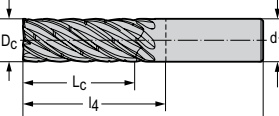
MD173 Supreme inch



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент										WJ30EN
Обозначение	D _c	D _c inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z			
	MD173.15.9A7DI-	5/8"	0,6250	1,625	3,500	1,625	0,625	7		
	MD173.15.9A7LJ-	5/8"	0,6250	2,125	4,000	2,125	0,625	7		
	MD173.19.1A7XK-	3/4"	0,7500	3,250	6,000	3,968	0,750	7		
	MD173.25.4A7LJ-	1"	1,0000	3,250	6,000	3,717	1,000	7		
Cylindrical shank										

Cylindrical shank

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

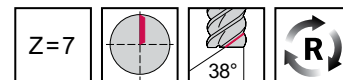
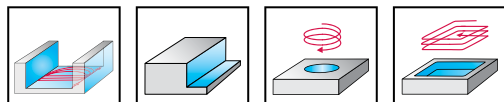
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

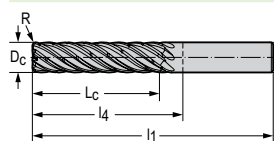
MD173 Supreme inch

– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	1/4"	0,2500	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☹
MD173.9.53A7L038J-	3/8"	0,3750	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L076J-	3/8"	0,3750	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.9.53A7L152J-	3/8"	0,3750	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☹
MD173.12.7A7D038I-	1/2"	0,5000	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D076I-	1/2"	0,5000	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7D152I-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L076K-	1/2"	0,5000	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.12.7A7L152K-	1/2"	0,5000	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☹
MD173.15.9A7D038I-	5/8"	0,6250	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7D076I-	5/8"	0,6250	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L038J-	5/8"	0,6250	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L076J-	5/8"	0,6250	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.15.9A7L152J-	5/8"	0,6250	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☹
MD173.19.1A7D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7D305-	3/4"	0,7500	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L076J-	3/4"	0,7500	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L152J-	3/4"	0,7500	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7L305J-	3/4"	0,7500	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X076K-	3/4"	0,7500	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X152K-	3/4"	0,7500	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.19.1A7X305K-	3/4"	0,7500	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☹
MD173.25.4A7D038I-	1"	1,0000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D152I-	1"	1,0000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹
MD173.25.4A7D305I-	1"	1,0000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

WALTER
SELECT

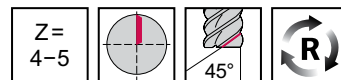
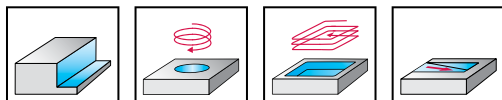
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H7073417
Protostar® Ti


– Тип Ti 45, особо длинное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение							
	H7073417-16X50	16	4	50	115	67	16	4
	H7073417-16X50-3	16	3	50	115	67	16	4
	H7073417-16X90	16	4	90	145	97	16	4
	H7073417-20X100	20	4	100	170	120	20	4
	H7073417-20X100-3	20	3	100	170	120	20	4
	H7073417-20X55	20	4	55	125	75	20	4
	H7073417-20X55-3	20	3	55	125	75	20	4
	H7073417-25X125	25	4	125	188	132	25	5
	H7073417-25X125-3	25	3	125	188	132	25	5
	H7073417-25X90	25	4	90	153	97	25	5
	H7073417-25X90-3	25	3	90	153	97	25	5

Фрезерование уступов: a_e ≤ 0,3 x D_c

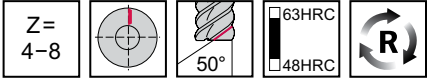
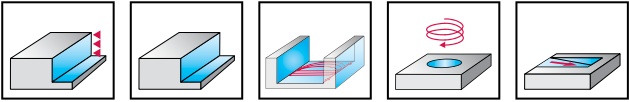
D1

**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance



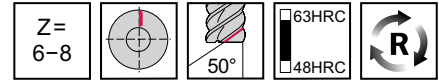
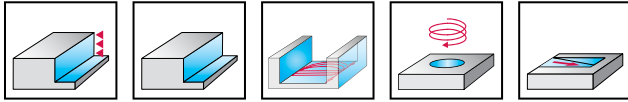
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC187-03.0A4B-	3	0,1	8	57	21	6	4	☺
	MC187-04.0A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☺
	MC187-05.0A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC187-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC187-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	☺
	MC187-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	☺
	MC187-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	☺
	MC187-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	☺
	MC187-20.0A8B-	20	0,15	38	104	54	20	8	☺
	MC187-25.0A8B-	25	0,15	45	121	65	25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B-WB10TG

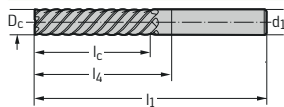
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h10 mm	h ₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	0,1	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	0,1	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	0,1	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	0,1	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	0,15	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	0,15	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	0,15	90	153	97	25	8	☺

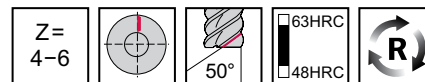
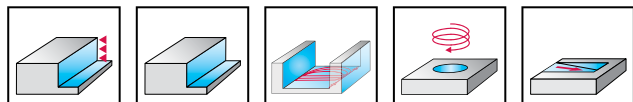
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-06.0A6L-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

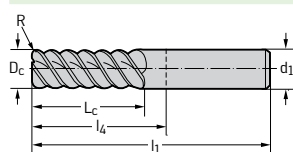
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B100-	4	1	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A6B050-	5	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-05.0A6B100-	5	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B050-	6	0,5	13	57	21	6	6	☺
MC187-06.0A6B100-	6	1	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B050-	8	0,5	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B100-	8	1	19	63	27	8	6	☺
MC187-08.0A6B200-	8	2	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B050-	10	0,5	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B100-	10	1	22	72	32	10	6	☺
MC187-10.0A6B200-	10	2	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B050-	12	0,5	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B100-	12	1	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B200-	12	2	26	83	38	12	6	☺
MC187-12.0A6B300-	12	3	26	83	38	12	6	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187-03.0A4B050-WB10TG

D1

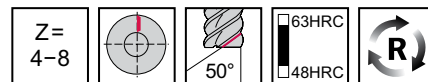
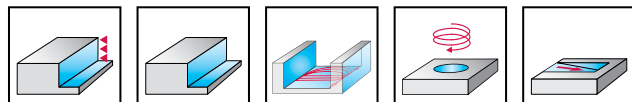
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

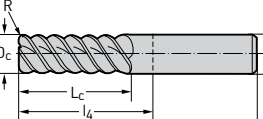
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance inch

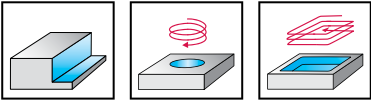


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG					●	●●	

Инструмент		D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WB10TG
Обозначение										
 Cylindrical shank	MC187.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.4.76A4D038-	3/16"	0,1875	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC187.6.35A6D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC187.7.94A6D051-	5/16"	0,3125	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.9.53A6D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC187.12.7A6D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
	MC187.15.9A6D152-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
	MC187.19.1A8D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	5,000	2,968	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC187.12.7A6D076-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов
MC183 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h6 mm	Z	WB10TG
	Обозначение								
	MC183-06.0W6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	☺
	MC183-08.0W8B-	8	0,1	19	63	27	8	8	☺
	MC183-10.0W10B-	10	0,1	22	72	32	10	10	☺
	MC183-12.0W12B-	12	0,1	26	83	38	12	12	☺
	DIN 6535 HB MC183-16.0W16B-	16	0,15	32	92	44	16	16	☺

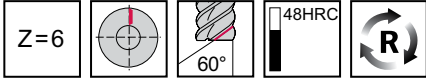
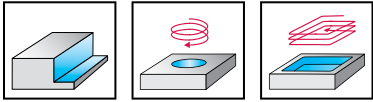
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC183-06.0W6B-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

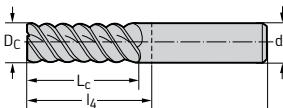
MC129 Advance



– Тип N 60



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF	
 DIN 6535 HA	Обозначение	MC129-06.0A6B-	6	0,1	13	57	21	6	6	
		MC129-08.0A6B-	8	0,1	19	63	27	8	6	
		MC129-10.0A6B-	10	0,1	22	72	32	10	6	
		MC129-12.0A6B-	12	0,1	26	83	38	12	6	
		MC129-14.0A6B-	14	0,15	26	83	38	14	6	
		MC129-16.0A6B-	16	0,15	32	92	44	16	6	
		MC129-20.0A6B-	20	0,15	38	104	54	20	6	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC129-06.0A6B-WJ30TF

D1

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

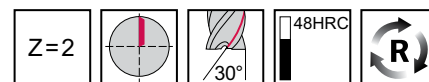
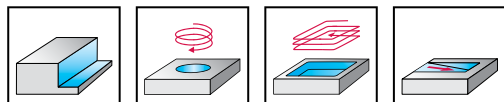
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H4044918

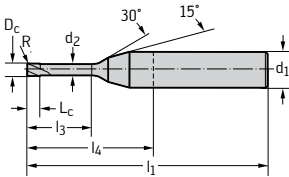
Protostar®



– Большой вылет
– Тип Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение									
	H4044918-0.4-1	0,4	0,05	0,4	1	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-2	0,4	0,05	0,4	2	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.4-4	0,4	0,05	0,4	4	0,4	38	10	3	2
	H4044918-0.5-1.25	0,5	0,05	0,5	1	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-2.5	0,5	0,05	0,5	3	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.5-5	0,5	0,05	0,5	5	0,5	38	10	3	2
	H4044918-0.6-1.5	0,6	0,05	0,6	2	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-3	0,6	0,05	0,6	3	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.6-4.5	0,6	0,05	0,6	5	0,6	38	10	3	2
	H4044918-0.8-2	0,8	0,05	0,8	2	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-4	0,8	0,05	0,8	4	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-6	0,8	0,05	0,8	6	0,8	38	10	3	2
	H4044918-0.8-8	0,8	0,05	0,8	8	0,8	38	11,6	3	2
	H4044918-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044918-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044918-1-2.5	1	0,1	1	3	1	38	10	3	2
	H4044918-1-20	1	0,1	1	20	1	60	32	3	2
	H4044918-1-5	1	0,1	1	5	1	60	32	3	2
	H4044918-1-7.5	1	0,1	1	8	1	60	32	3	2
	H4044918-1.5-15	1,5	0,15	1,5	15	1,5	60	32	3	2
	H4044918-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044918-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044918-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044918-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044918-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044918-2.5-12.5	2,5	0,25	2,5	13	2,5	60	32	3	2
	H4044918-2.5-25	2,5	0,25	2,5	25	2,5	60	32	3	2
	H4044918-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044918-3-22.5	3	0,3	3	23	3	60	32	3	2
	H4044918-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

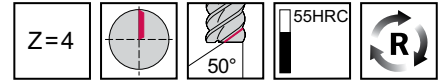
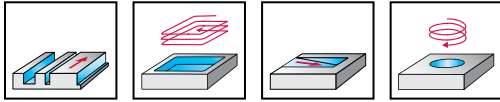
WALTER
SELECT

●● 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	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
	Обозначение										
	MC341-06.0A4P-	6	0,1	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
	MC341-08.0A4P-	8	0,1	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
	MC341-10.0A4P-	10	0,1	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
	MC341-12.0A4P-	12	0,1	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
	MC341-16.0A4P-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA	MC341-20.0A4P-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	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

D1

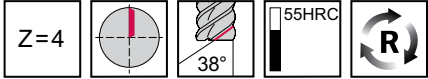
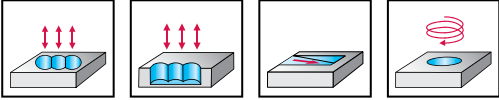
WALTER
SELECT

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

Твердосплавные плунжерные фрезы
MD344 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
	Обозначение										
	MD344-06.0W4B030C-	6	0,3	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
	MD344-08.0W4B040C-	8	0,4	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
	MD344-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
	MD344-12.0W4B060C-	12	0,6	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
	MD344-16.0W4B080C-	16	0,8	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
	MD344-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
DIN 6535 HB											

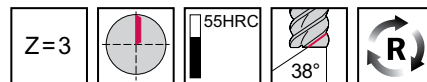
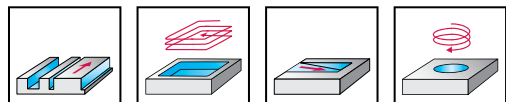
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD344-06.0W4B030C-WK40TP

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

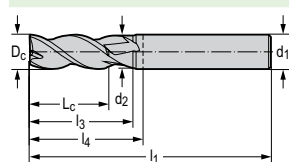


– Большой вылет

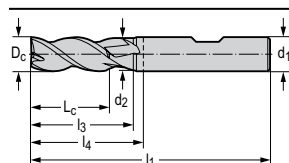


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-02.0A3PC-	2	0,1	5	8	1,9	57	21	6	3	●●
MD340-03.0A3PC-	3	0,1	7	11	2,9	57	21	6	3	●●
MD340-04.0A3PC-	4	0,1	9	15	3,8	57	21	6	3	●●
MD340-05.0A3PC-	5	0,1	11	16	4,8	57	21	6	3	●●
MD340-06.0A3PC-	6	0,12	13	19	5,7	57	21	6	3	●●
MD340-08.0A3PC-	8	0,16	18	25	7,6	63	27	8	3	●●
MD340-10.0A3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0A3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0A3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0A3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	●●
MD340-10.0W3PC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	3	●●
MD340-12.0W3PC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	3	●●
MD340-16.0W3PC-	16	0,32	34	42	15,2	92	44	16	3	●●
MD340-20.0W3PC-	20	0,4	42	52	19	104	54	20	3	●●

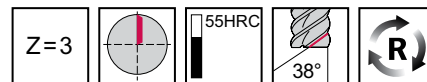
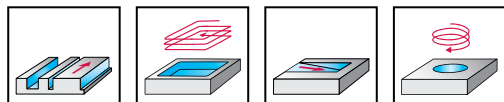
Фрезерование пазов: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-02.0A3PC-WK40TP

D1

WALTER
SELECT

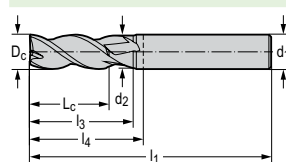
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.1.58A3PC-	1/16"	0,0625		0,164	0,246	0,059	2,000	0,583	0,250	3	●●
MD340.2.38A3PC-	3/32"	0,0937	0,004	0,227	0,34	0,090	2,500	1,083	0,250	3	●●
MD340.3.18A3PC-	1/8"	0,1250	0,004	0,289	0,434	0,119	2,500	1,083	0,250	3	●●
MD340.4.76A3PC-	3/16"	0,1875	0,004	0,414	0,622	0,178	2,500	1,083	0,250	3	●●
MD340.6.35A3PC-	1/4"	0,2500	0,005	0,539	0,809	0,238	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.7.93A3PC-	5/16"	0,3125	0,006	0,664	0,996	0,297	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.9.53A3PC-	3/8"	0,3750	0,007	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	●●
MD340.11.1A3PC-	7/16"	0,4375	0,009	0,954	1,43	0,416	3,500	1,717	0,500	3	●●
MD340.12.7A3PC-	1/2"	0,5000	0,010	1,079	1,43	0,475	3,500	1,717	0,500	3	●●
MD340.15.9A3PC-	5/8"	0,6250	0,013	1,329	1,535	0,594	3,500	1,594	0,625	3	●●
MD340.19.1A3PC-	3/4"	0,7500	0,015	1,579	1,890	0,713	4,000	1,969	0,750	3	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.1.58A3PC-WK40TP

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

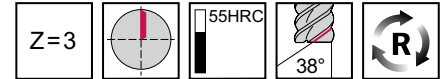
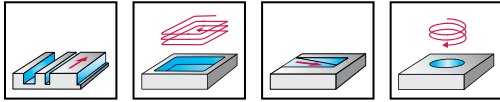
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
	Обозначение											
	MD340.9.53A3P038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,829	1,243	0,356	3,000	1,437	0,375	3	●●
Cylindrical shank												

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.9.53A3P038C-WK40TP

D1

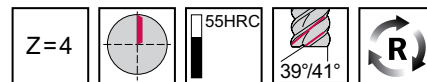
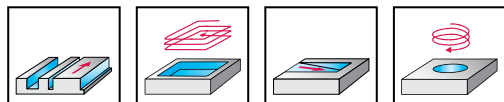
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h9 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4BC-	3	0,1	5	9	2,9	57	21	6	4	☺
MD340-04.0A4BC-	4	0,1	7	11	3,8	57	21	6	4	☺
MD340-05.0A4BC-	5	0,1	8	14	4,8	57	21	6	4	☺
MD340-06.0A4BC-	6	0,12	10	16	5,7	57	21	6	4	☺
MD340-08.0A4BC-	8	0,16	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MD340-10.0A4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0A4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0A4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0A4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0A4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0A4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	4	☺
MD340-10.0W4BC-	10	0,2	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MD340-12.0W4BC-	12	0,24	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MD340-14.0W4BC-	14	0,28	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MD340-16.0W4BC-	16	0,32	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MD340-18.0W4BC-	18	0,36	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MD340-20.0W4BC-	20	0,4	38	52	19	104	54	20	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 WK40TP: MD340-03.0A4BC-WK40TP

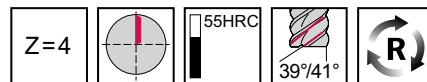
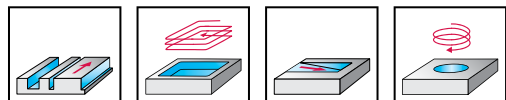
D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.6.35A4DC-	1/4"	0,2500	0,005	0,405	0,607	0,238	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.7.93A4DC-	5/16"	0,3125	0,006	0,506	0,759	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.9.53A4DC-	3/8"	0,3750	0,007	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
MD340.12.7A4DC-	1/2"	0,5000	0,010	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
MD340.15.9A4DC-	5/8"	0,6250	0,013	1,013	1,519	0,594	3,500	1,594	0,625	4	●●
MD340.19.1A4DC-	3/4"	0,7500	0,015	1,215	1,822	0,713	4,000	1,969	0,750	4	●●

Cylindrical shank

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 WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

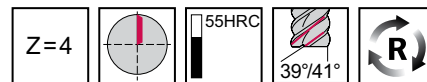
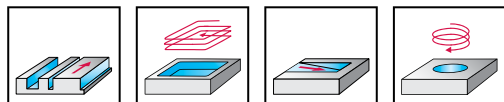
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

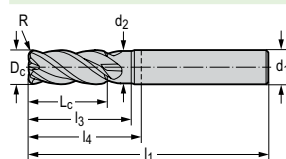
– Большой вылет



P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

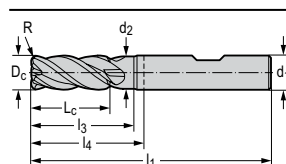
WK40TP

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	9	2,9	57	21	6	4	☞
MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	9	2,9	57	21	6	4	☞
MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	11	3,8	57	21	6	4	☞
MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	11	3,8	57	21	6	4	☞
MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	14	4,8	57	21	6	4	☞
MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	14	4,8	57	21	6	4	☞
MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	16	5,7	57	21	6	4	☞
MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	16	5,7	57	21	6	4	☞
MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☞
MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☞
MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☞
MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☞
MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☞
MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☞



DIN 6535 HB

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 WK40TP: MD340-03.0A4B020C-WK40TPWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

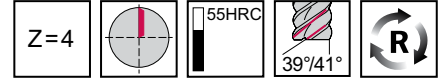
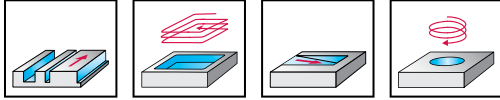
Оптимально подходит для → хороших = ☞ → нормальных = ☞ → неблагоприятных = ☞ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
	MD340.9.53A4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,608	0,911	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MD340.12.7A4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	0,810	1,215	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●

Cylindrical shank

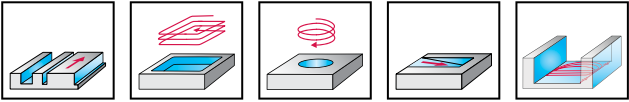
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4D076C-WK40TP

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов
MD340 Supreme



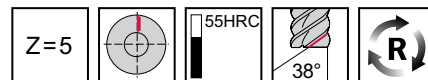
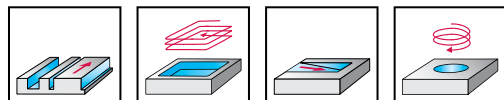
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D_c h9 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TP
 DIN 6535 HB	Обозначение								
	MD340-06.0W5B-	6	0,12	13	57	21	6	5	☹
	MD340-08.0W5B-	8	0,16	19	63	27	8	5	☹
	MD340-10.0W5B-	10	0,2	22	72	32	10	5	☹
	MD340-12.0W5B-	12	0,24	26	83	38	12	5	☹
	MD340-16.0W5B-	16	0,32	32	92	44	16	5	☹
	MD340-20.0W5B-	20	0,4	38	104	54	20	5	☹
	MD340-25.0W5B-	25	0,5	45	121	65	25	5	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B-WK40TP

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
	MD340.9.53W5D-	3/8"	0,3750	0,007	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☺
	MD340.12.7W5D-	1/2"	0,5000	0,010	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☺
	MD340.15.9W5D-	5/8"	0,6250	0,013	1,250	3,500	1,594	0,625	5	☺

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

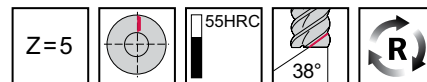
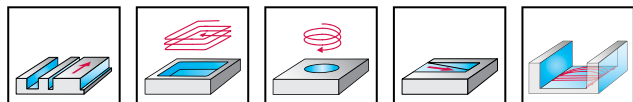
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

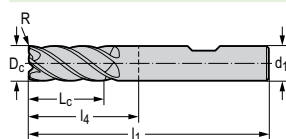
MD340 Supreme 

– Большой вылет



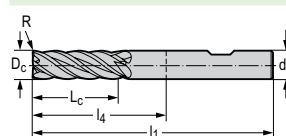
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5B100-	6	1	13	57	21	6	5	●●
MD340-08.0W5B050-	8	0,5	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B100-	8	1	19	63	27	8	5	●●
MD340-08.0W5B200-	8	2	19	63	27	8	5	●●
MD340-10.0W5B050-	10	0,5	22	72	32	10	5	●●
MD340-10.0W5B100-	10	1	22	72	32	10	5	●●
MD340-12.0W5B050-	12	0,5	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B100-	12	1	26	83	38	12	5	●●
MD340-12.0W5B200-	12	2	26	83	38	12	5	●●
MD340-16.0W5B050-	16	0,5	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B100-	16	1	32	92	44	16	5	●●
MD340-16.0W5B200-	16	2	32	92	44	16	5	●●

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TP

DIN 6535 HB

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TP
MD340-06.0W5L030J-	6	0,3	18	65	29	6	5	●●
MD340-08.0W5L040J-	8	0,4	24	80	44	8	5	●●
MD340-10.0W5L050J-	10	0,5	30	100	60	10	5	●●
MD340-12.0W5L060J-	12	0,6	36	100	55	12	5	●●
MD340-16.0W5L080J-	16	0,8	48	115	67	16	5	●●
MD340-20.0W5L100J-	20	1	60	125	75	20	5	●●

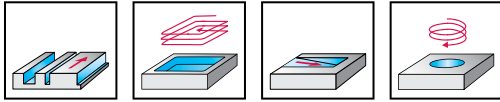
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340-06.0W5B100-WK40TPWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

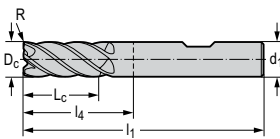
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h5 inch	Z	WK40TP
MD340.9.53W5D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	●●
MD340.12.7W5D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	●●
MD340.12.7W5D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	●●
MD340.19.1W5D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	●●
MD340.19.1W5D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	5	●●

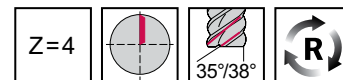
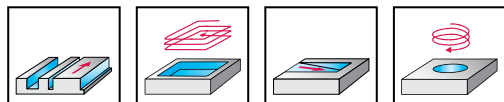
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7W5D076-WK40TP

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2034217 / H2134217 mmProto-max™_{Inox}

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент		D_c h10 mm	l_{t1} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
 DIN 6535 HA	H2034217-6	6	0,1	13	57	21	6	4
	H2034217-8	8	0,1	19	63	27	8	4
	H2034217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2034217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2034217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2034217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2034217-20	20	0,15	38	104	54	20	4
 DIN 6535 HB	H2134217-10	10	0,1	22	72	32	10	4
	H2134217-12	12	0,1	26	83	38	12	4
	H2134217-14	14	0,15	26	83	38	14	4
	H2134217-16	16	0,15	32	92	44	16	4
	H2134217-20	20	0,15	38	104	54	20	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

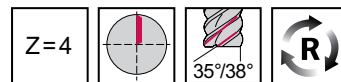
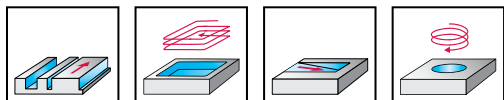
D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

 AH2034217 inch

 Proto-max™_{Inox}


	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент		D_c h10	D_c h10 inch	l_{t1} inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
	Обозначение								
	AH2034217-1/2	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4
	AH2034217-5/8	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4
	AH2034217-3/4	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4

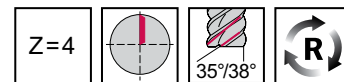
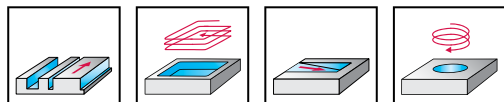
Cylindrical shank

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2038217 / H2138217

mm

Proto-max™_{Inox}

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент	Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H2038217-6-0.5	6	0,5	13	57	21	6	4
	H2038217-6-1	6	1	13	57	21	6	4
	H2038217-8-0.5	8	0,5	19	63	27	8	4
	H2038217-8-1	8	1	19	63	27	8	4
	H2038217-8-2	8	2	19	63	27	8	4
	H2038217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2038217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2038217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2038217-10-3	10	3	22	72	32	10	4
	H2038217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2038217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2038217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2038217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2038217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
	H2038217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
 DIN 6535 HB	H2038217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
	H2038217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
	H2038217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
	H2138217-10-0.5	10	0,5	22	72	32	10	4
	H2138217-10-1	10	1	22	72	32	10	4
	H2138217-10-2	10	2	22	72	32	10	4
	H2138217-12-0.5	12	0,5	26	83	38	12	4
	H2138217-12-1	12	1	26	83	38	12	4
	H2138217-12-2	12	2	26	83	38	12	4
	H2138217-12-3	12	3	26	83	38	12	4
	H2138217-16-0.5	16	0,5	32	92	44	16	4
	H2138217-16-1	16	1	32	92	44	16	4
	H2138217-16-2	16	2	32	92	44	16	4
	H2138217-16-3	16	3	32	92	44	16	4
	H2138217-20-1	20	1	38	104	54	20	4
	H2138217-20-2	20	2	38	104	54	20	4
	H2138217-20-3	20	3	38	104	54	20	4
	H2138217-20-4	20	4	38	104	54	20	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

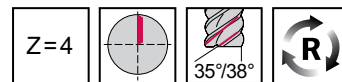
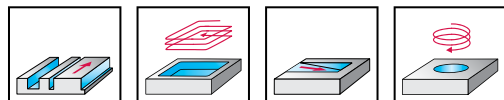
D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance


	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент		D_c h10 mm	h_{11} mm	L_c mm	h_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC251-03.0-A4B-	3		8	57	21	6	4	☹
	MC251-04.0-A4B-	4	0,1	11	57	21	6	4	☹
	MC251-05.0-A4B-	5	0,1	13	57	21	6	4	☹
	MC251-06.0-A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☹
	MC251-08.0-A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☹
	MC251-10.0-A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☹
	MC251-12.0-A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☹
	MC251-16.0-A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☹
	MC251-20.0-A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☹

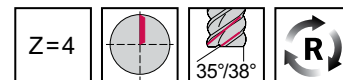
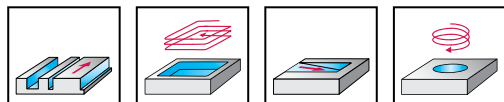
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B-WK40RC

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40RC
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC251-03.0-A4B020-	3	0,2	8	57	21	6	4	☹
	MC251-03.0-A4B050-	3	0,5	8	57	21	6	4	☹
	MC251-04.0-A4B020-	4	0,2	11	57	21	6	4	☹
	MC251-04.0-A4B050-	4	0,5	11	57	21	6	4	☹
	MC251-05.0-A4B050-	5	0,5	13	57	21	6	4	☹
	MC251-05.0-A4B100-	5	1	13	57	21	6	4	☹
	MC251-06.0-A4B050-	6	0,5	13	57	21	6	4	☹
	MC251-06.0-A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☹
	MC251-08.0-A4B050-	8	0,5	19	63	27	8	4	☹
	MC251-08.0-A4B100-	8	1	19	63	27	8	4	☹
	MC251-08.0-A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☹
	MC251-10.0-A4B050-	10	0,5	22	72	32	10	4	☹
	MC251-10.0-A4B100-	10	1	22	72	32	10	4	☹
	MC251-10.0-A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☹
	MC251-10.0-A4B300-	10	3	22	72	32	10	4	☹
	MC251-12.0-A4B050-	12	0,5	26	83	38	12	4	☹
	MC251-12.0-A4B100-	12	1	26	83	38	12	4	☹
	MC251-12.0-A4B165-	12	1,65	26	83	38	12	4	☹
	MC251-12.0-A4B200-	12	2	26	83	38	12	4	☹
	MC251-12.0-A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☹
	MC251-16.0-A4B050-	16	0,5	32	92	44	16	4	☹
	MC251-16.0-A4B100-	16	1	32	92	44	16	4	☹
	MC251-16.0-A4B200-	16	2	32	92	44	16	4	☹
	MC251-20.0-A4B100-	20	1	38	104	54	20	4	☹
	MC251-20.0-A4B165-	20	1,65	38	104	54	20	4	☹
	MC251-20.0-A4B600-	20	6	38	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40RC: MC251-03.0-A4B020-WK40RC

D1

WALTER
SELECT

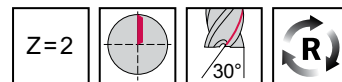
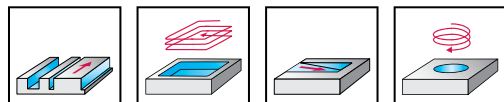
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	поверх WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MD266-02.0A2BE-	2		6	10	57	20	1,9	6	2	☺
	MD266-03.0A2BD-	3		7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
	MD266-04.0A2BD-	4	0,1	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	0,1	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2LD-	5	0,1	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

Нутфрэнс $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfrэнс $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

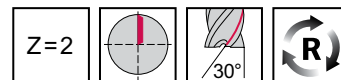
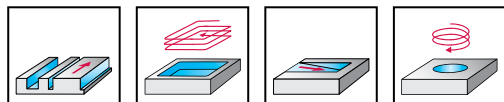
		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	поверх WJ30UU
 DIN 6535 HA	Bezeichnung										
	MD266-06.0A2LD-	6	0,1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
	MD266-08.0A2LE-	8	0,1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
	MD266-10.0A2BC-	10	0,1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
	MD266-10.0A2LD-	10	0,1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
	MD266-12.0A2LD-	12	0,1	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
	MD266-16.0A2LD-	16	0,15	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
	MD266-20.0A2LC-	20	0,15	25	73	125	74	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2BE-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-02.0A2B020E-	2	0,2	6	10	57	20	1,9	6	2	☺
MD266-03.0A2B030D-	3	0,3	7,5	12	57	20	2,9	6	2	☺
MD266-04.0A2B030D-	4	0,3	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
MD266-05.0A2B050C-	5	0,5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
MD266-05.0A2L050D-	5	0,5	7,5	20	65	26	4,8	6	2	☺

DIN 6535 HA

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UU

Bezeichnung	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
MD266-06.0A2L050D-	6	0,5	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-06.0A2L100D-	6	1	10,5	25	65	26	5,7	6	2	☺
MD266-08.0A2L050E-	8	0,5	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L100E-	8	1	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-08.0A2L200E-	8	2	12	42	80	43	7,6	8	2	☺
MD266-10.0A2B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-10.0A2L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	2	☺
MD266-12.0A2L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-12.0A2L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	2	☺
MD266-16.0A2L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-16.0A2L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	2	☺
MD266-20.0A2L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	2	☺
MD266-20.0A2L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-02.0A2B020E-WJ30UUWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

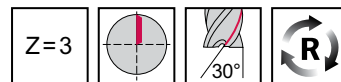
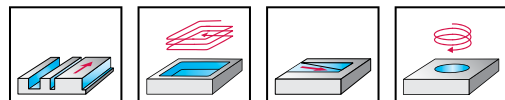
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme

mm

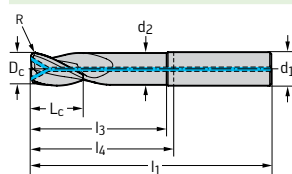


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

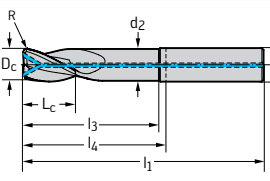
Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	Z	ПРОБЕГ
MD266-10.0A3B050C-	10	0,5	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B100C-	10	1	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3B200C-	10	2	20	30	72	31	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L050D-	10	0,5	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L100D-	10	1	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-10.0A3L200D-	10	2	15	48	90	49	9,5	10	3	☺
MD266-12.0A3B050C-	12	0,5	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B200C-	12	2	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3B300C-	12	3	24	36	83	37	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L050D-	12	0,5	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L200D-	12	2	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3L300D-	12	3	18	53	100	54	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X050E-	12	0,5	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X200E-	12	2	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-12.0A3X300E-	12	3	12	68	115	69	11,4	12	3	☺
MD266-16.0A3B050C-	16	0,5	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B200C-	16	2	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B300C-	16	3	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3B400C-	16	4	32	42	92	43	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L050D-	16	0,5	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L200D-	16	2	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L300D-	16	3	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3L400D-	16	4	24	65	115	66	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X050E-	16	0,5	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X200E-	16	2	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X300E-	16	3	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-16.0A3X400E-	16	4	16	80	130	81	15,2	16	3	☺
MD266-20.0A3L050C-	20	0,5	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L300C-	20	3	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3L400C-	20	4	25	73	125	74	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X050D-	20	0,5	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X300D-	20	3	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-20.0A3X400D-	20	4	20	88	140	89	19	20	3	☺
MD266-25.0A3B050B-	25	0,5	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

WALTER
SELECT

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
	Обозначение										
	MD266-25.0A3B400B-	25	4	43,75	52	110	53	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L050B-	25	0,5	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L300B-	25	3	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3L400B-	25	4	37,5	72	130	73	23,8	25	3	☺
	MD266-25.0A3X050C-	25	0,5	25	92	150	93	23,8	25	3	☺
DIN 6535 HA	MD266-25.0A3X400C-	25	4	25	92	150	93	23,8	25	3	☺

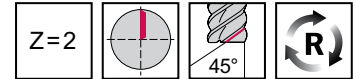
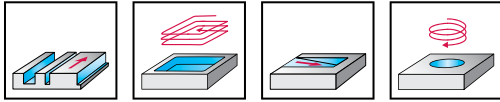
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MD266-10.0A3B050C-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance



– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

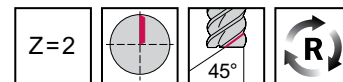
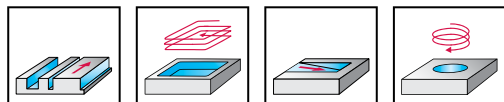
Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ h6 mm	Z	ПРОБЕГ WJ30UU
 DIN 6535 HA	MC267-01.0A2B-	1		3	21	57	6	2	☺
	MC267-01.5A2B-	1,5		3	21	57	6	2	☺
	MC267-02.0A2B-	2		6	21	57	6	2	☺
	MC267-02.5A2B-	2,5		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.0A2B-	3		7	21	57	6	2	☺
	MC267-03.5A2B-	3,5		7	21	57	6	2	☺
	MC267-04.0A2B-	4	0,1	8	21	57	6	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2B-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

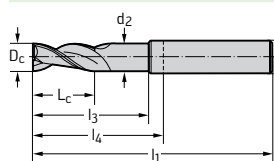
MC267 Advance 

– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A2BC-	1		3	7	21	57	1	6	2	☺
MC267-01.5A2BC-	1,5		3	7	21	57	1,4	6	2	☺
MC267-02.0A2BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	2	☺
MC267-02.5A2BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	2	☺
MC267-03.0A2BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	2	☺
MC267-03.5A2BC-	3,5		7	15	21	57	3,3	6	2	☺
MC267-04.0A2BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A2BC-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

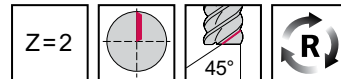
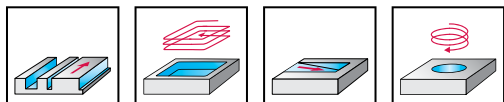
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance


– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	ПРОБЛ
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC267-05.0A2B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
	MC267-06.0A2B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
	MC267-08.0A2B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
	MC267-10.0A2B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B100C-	10	1	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-10.0A2B200C-	10	2	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
	MC267-12.0A2B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B100C-	12	1	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B200C-	12	2	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-12.0A2B300C-	12	3	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
	MC267-16.0A2B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B300C-	16	3	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-16.0A2B400C-	16	4	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
	MC267-20.0A2B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	2	☺
	MC267-20.0A2B400C-	20	4	32	52	54	104	19	20	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-05.0A2B050C-WJ30UU

D1

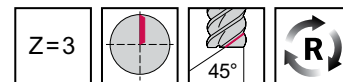
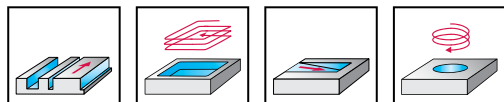
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

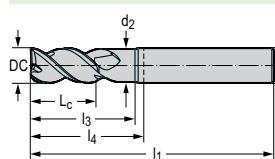
MC267 Advance 

– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30UU
MC267-01.0A3BC-	1		3	7	21	57	1	6	3	☺
MC267-01.5A3BC-	1,5		4,5	8	21	57	1,4	6	3	☺
MC267-02.0A3BC-	2		6	10	21	57	1,9	6	3	☺
MC267-02.5A3BC-	2,5		7	10	21	57	2,4	6	3	☺
MC267-03.0A3BC-	3		7	10	21	57	2,9	6	3	☺
MC267-04.0A3BC-	4	0,1	8	15	21	57	3,8	6	3	☺
MC267-05.0A3BC-	5	0,1	10	16	21	57	4,8	6	3	☺
MC267-06.0A3BC-	6	0,1	10	19	21	57	5,7	6	3	☺
MC267-08.0A3BC-	8	0,1	16	25	27	63	7,6	8	3	☺
MC267-10.0A3BC-	10	0,1	19	30	32	72	9,5	10	3	☺
MC267-12.0A3BC-	12	0,1	22	36	38	83	11,4	12	3	☺
MC267-16.0A3BC-	16	0,15	26	42	44	92	15,2	16	3	☺
MC267-20.0A3BC-	20	0,15	32	52	54	104	19	20	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-01.0A3BC-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

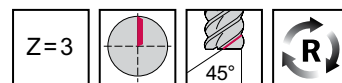
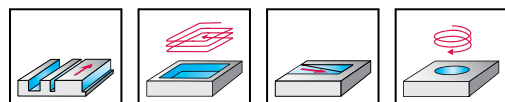
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

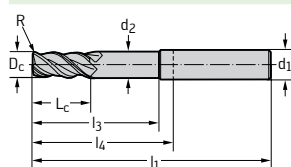
MC267 Advance


– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30CA				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30CA	WJ30UU
MC267-01.0A3B020C-	1	0,2	3	7	21	57	1	6	3	☺	☺
MC267-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	21	57	1,9	6	3	☺	☺
MC267-03.0A3B020C-	3	0,2	7	10	21	57	2,9	6	3	☺	☺
MC267-04.0A3B030C-	4	0,3	8	15	21	57	3,8	6	3	☺	☺
MC267-05.0A3B050C-	5	0,5	10	16	21	57	4,8	6	3	☺	☺
MC267-06.0A3B050C-	6	0,5	10	19	21	57	5,7	6	3	☺	☺
MC267-08.0A3B050C-	8	0,5	16	25	27	63	7,6	8	3	☺	☺
MC267-10.0A3B050C-	10	0,5	19	30	32	72	9,5	10	3	☺	☺
MC267-12.0A3B050C-	12	0,5	22	36	38	83	11,4	12	3	☺	☺
MC267-16.0A3B050C-	16	0,5	26	42	44	92	15,2	16	3	☺	☺
MC267-20.0A3B050C-	20	0,5	32	52	54	104	19	20	3	☺	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30CA: MC267-01.0A3B020C-WJ30CA

D1

WALTER
SELECT

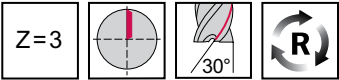
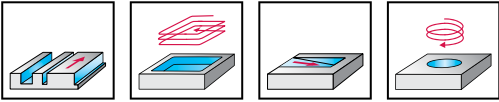
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ / ★

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

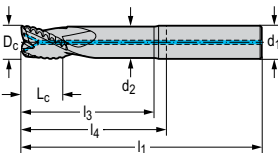
MD265 Supreme



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

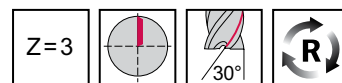
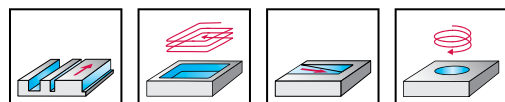
Инструмент		D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение											
	MD265-16.0A3BC-	16	0,39	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
	MD265-16.0A3LD-	16	0,39	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
	MD265-20.0A3BC-	20	0,39	35	52	19	104	54	20	3	☺	
	MD265-20.0A3LC-	20	0,39	25	73	19	125	75	20	3		☺
	MD265-20.0A3XD-	20	0,39	20	88	19	140	90	20	3		☺
	MD265-25.0A3BC-	25	0,39	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
	MD265-25.0A3LB-	25	0,39	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
	MD265-25.0A3XC-	25	0,39	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3BC-WJ30DD

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

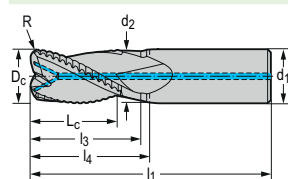
MD265 Supreme mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30DD				●●			
WJ30UU				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WJ30DD	WJ30UU
MD265-16.0A3B200C-	16	2	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L200D-	16	2	20	65	15,2	115	67	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3B300C-	16	3	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
MD265-16.0A3L300D-	16	3	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-16.0A3B400C-	16	4	24	42	15,2	92	44	16	3		☺
MD265-16.0A3L400D-	16	4	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
MD265-20.0A3B200C-	20	2	35	52	19	104	54	20	3		☺
MD265-20.0A3L200C-	20	2	25	73	19	125	75	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3X200D-	20	2	20	88	19	140	90	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
MD265-20.0A3L300C-	20	3	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X300D-	20	3	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	104	54	20	3		☺
MD265-20.0A3L400C-	20	4	25	73	19	125	75	20	3		☺
MD265-20.0A3X400D-	20	4	20	88	19	140	90	20	3		☺
MD265-25.0A3B200C-	25	2	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L200B-	25	2	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X200C-	25	2	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B300C-	25	3	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
MD265-25.0A3L300B-	25	3	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X300C-	25	3	25	92	23,8	150	94	25	3		☺
MD265-25.0A3B400C-	25	4	40	52	23,8	110	54	25	3		☺
MD265-25.0A3L400B-	25	4	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
MD265-25.0A3X400C-	25	4	25	92	23,8	150	94	25	3		☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30DD: MD265-16.0A3B200C-WJ30DD

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

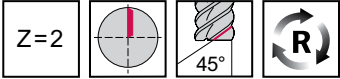
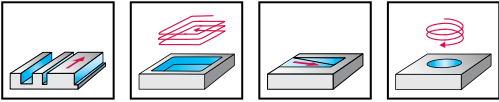
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H602551

Protostar®



– Тип AI 45, длинное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D_c h10 mm	l_{t1} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
 DIN 6535 HA	H602551-6	6	0,1	35	80	44	6	2
	H602551-8	8	0,1	45	97	61	8	2
	H602551-10	10	0,1	50	118	78	10	2
	H602551-12	12	0,1	60	120	75	12	2
	H602551-16	16	0,15	65	130	82	16	2
	H602551-20	20	0,15	75	145	95	20	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

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

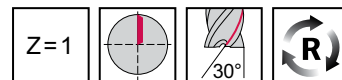
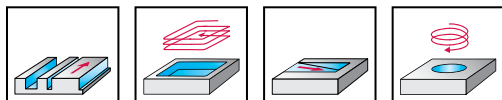
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

 H901451

Protostar®



– Тип AI 30



	P	M	K	N	S	H	O
без покрытия				●●			

Инструмент		D_c h10 mm	l_{t1} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
 DIN 6535 HA	H901451-3	3		7	57	21	6	1
	H901451-4	4		8	57	21	6	1
	H901451-5	5		10	57	21	6	1
	H901451-6	6		10	57	21	6	1
	H901451-8	8		16	63	27	8	1
	H901451-10	10	0,1	19	72	32	10	1

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$

D1

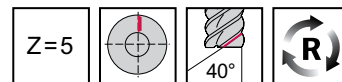
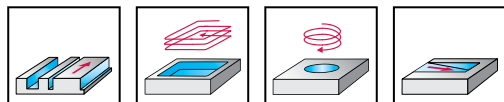
 WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD377 Supreme mm

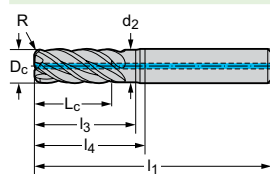
- Большой вылет
- Оптимизированы для титана



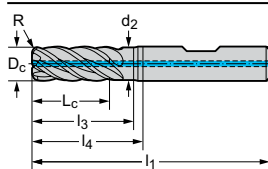
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

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 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-10.0A5B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
MD377-12.0A5B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-12.0A5B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	5	☺
MD377-16.0A5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0A5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0A5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0A5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0A5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0A5B635C-	25	6,35	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-16.0W5B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-16.0W5B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	5	☺
MD377-20.0W5B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-20.0W5B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	5	☺
MD377-25.0W5B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	5	☺
MD377-25.0W5B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	5	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TZ: MD377-06.0A5B050C-WK40TZ

D1

WALTER
SELECT

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

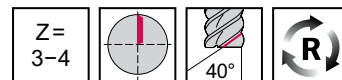
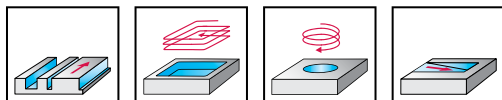
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance



– Большой вылет
– Тип Ti 40



	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	0,1	6	10	1,9	57	21	6	3	☹
MC377-03.0A4BC-	3	0,1	8	10	2,9	57	21	6	4	☹
MC377-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC377-05.0A4BC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹

DIN 6535 HA

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

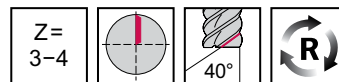
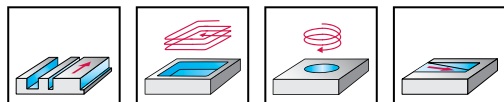
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

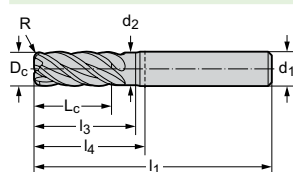
MC377 Advance 

– Большой вылет
– Тип Ti 40



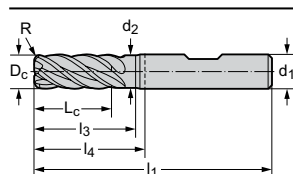
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40EA
MC377-02.0A3B020C-	2	0,2	6	10	1,9	57	21	6	3	☹
MC377-03.0A4B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	4	☹
MC377-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC377-05.0A4B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC377-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC377-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC377-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC377-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC377-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC377-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC377-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹



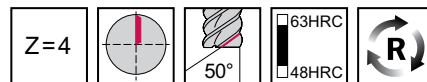
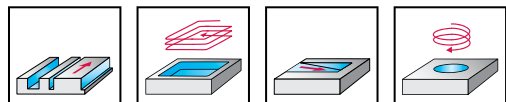
DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40EA: MC377-02.0A3B020C-WK40EAWALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
 DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-06.0A4B-WB10TG

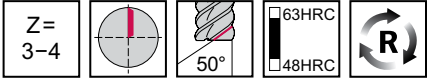
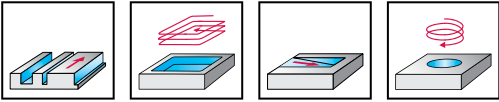
D1

WALTER
SELECT

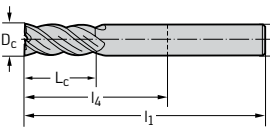
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance



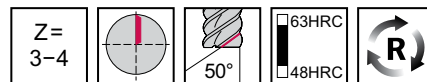
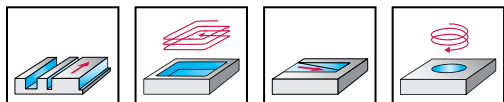
	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC388-02.0A3B-	2	0,1	7	57	21	6	3	☺
	MC388-03.0A3B-	3	0,1	8	57	21	6	3	☺
	MC388-04.0A3B-	4	0,1	11	57	21	6	3	☺
	MC388-05.0A3B-	5	0,1	13	57	21	6	3	☺
	MC388-06.0A4L-	6	0,1	13	65	29	6	4	☺
	MC388-08.0A4L-	8	0,1	19	80	44	8	4	☺
	MC388-10.0A4L-	10	0,1	22	100	60	10	4	☺
	MC388-12.0A4L-	12	0,1	26	100	55	12	4	☺

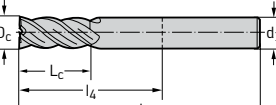
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B-WB10TG

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент										
	Обозначение	D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
	MC388.3.18A3L-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.6.35A4L-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	MC388.9.53A4L-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
Cylindrical shank										

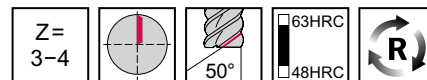
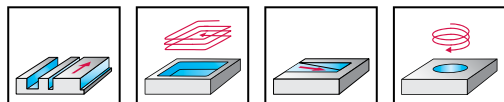
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance 

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_d mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
	MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
	MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
	MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
	MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
	MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
	MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
	MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
	MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
	MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
	MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
	MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
	MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
	MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
	MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
	MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
	MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
	MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388-02.0A3B050-WB10TG

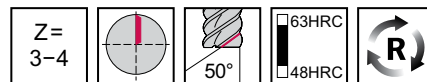
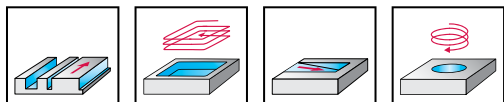
D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

Инструмент		D _c h10	D _c h10 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WB10TG
	Обозначение									
	MC388.3.18A3L038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	MC388.9.53A4L076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	MC388.12.7A4L076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

Cylindrical shank

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC388.12.7A4L076-WB10TG

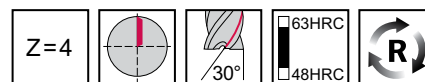
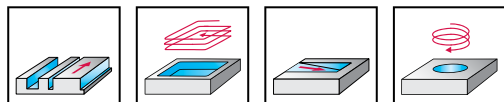
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8015828

Protostar® Ultra

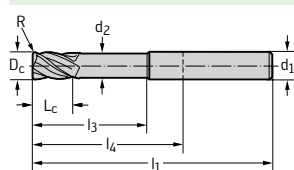


– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
H8015828-4-0.4-16	4	0,4	4	16	3,9	75	39	6	4
H8015828-4-0.4-24	4	0,4	4	24	3,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-20	5	0,5	5	20	4,9	75	39	6	4
H8015828-5-0.5-30	5	0,5	5	30	4,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-24	6	0,2	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.2-35	6	0,2	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-24	6	0,5	6	24	5,9	75	39	6	4
H8015828-6-0.5-35	6	0,5	6	35	5,9	75	39	6	4
H8015828-8-0.5-29	8	0,5	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-0.5-43	8	0,5	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-29	8	1	8	29	7,9	80	44	8	4
H8015828-8-1.0-43	8	1	8	43	7,9	80	44	8	4
H8015828-10-0.3-35	10	0,3	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-35	10	0,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-0.5-59	10	0,5	10	59	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.0-35	10	1	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-10-1.5-35	10	1,5	10	35	9,9	100	60	10	4
H8015828-12-0.5-36	12	0,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-0.5-54	12	0,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.0-36	12	1	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-36	12	1,5	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-1.5-54	12	1,5	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-36	12	2	12	36	11,8	100	55	12	4
H8015828-12-2.0-54	12	2	12	54	11,8	100	55	12	4
H8015828-16-2.0-42	16	2	16	42	15,8	115	67	16	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

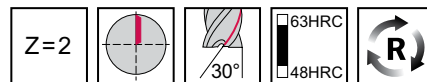
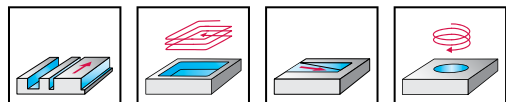
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance mm

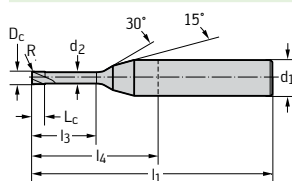


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
MC281-01.0A2M020B-	1	0,2	1	2	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020F-	1	0,2	1	6	1	50	22	4	2	☺
MC281-01.0A2M020H-	1	0,2	1	10	1	50	22	4	2	☺
MC281-1.25A2M020D-	1,25	0,2	1,25	5	1,2	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020C-	1,5	0,2	1,5	4	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020E-	1,5	0,2	1,5	8	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-01.5A2M020G-	1,5	0,2	1,5	12	1,5	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020B-	2	0,2	2	4	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020C-	2	0,2	2	6	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020F-	2	0,2	2	12	2	50	22	4	2	☺
MC281-02.0A2M020G-	2	0,2	2	16	2	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020C-	3	0,2	3	8	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020E-	3	0,2	3	16	3	50	22	4	2	☺
MC281-03.0A2M020F-	3	0,2	3	20	3	60	32	4	2	☺
MC281-04.0A2M050C-	4	0,5	4	12	4	65	29	6	2	☺
MC281-04.0A2M050E-	4	0,5	4	20	4	65	29	6	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC281-01.0A2M020B-WB10TG

D1

WALTER
SELECT

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

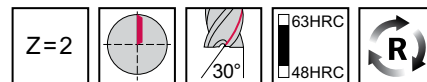
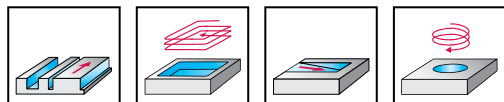
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8005828

Protostar® Ultra



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент		D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
	Обозначение									
	H8005828-1	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2
	H8005828-1.2	1,2	0,12	1,2	5	1,2	65	29	6	2
	H8005828-1.5	1,5	0,15	1,5	6	1,5	65	29	6	2
	H8005828-2-0.2	2	0,2	2	8	2	75	39	6	2
	H8005828-3-0.2	3	0,2	3	12	3	75	39	6	2
	H8005828-3-0.3	3	0,3	3	12	3	75	39	6	2
DIN 6535 HA										

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

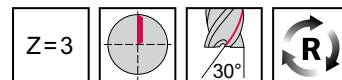
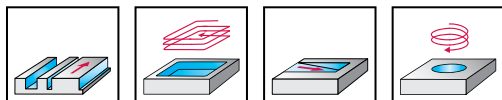
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H3027419
Protostar®


– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент		D _c h10 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	H3027419-1	1		4	38	10	3	3
	H3027419-1.5	1,5		6	38	10	3	3
	H3027419-2	2		8	38	10,5	3	3
	H3027419-3	3		12	38	12	3	3
	H3027419-4	4		14	50	22	4	3
	H3027419-6	6		22	65	29	6	3
	H3027419-12	12	0,1	38	100	55	12	3

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

D1

**WALTER
SELECT**

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

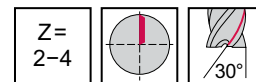
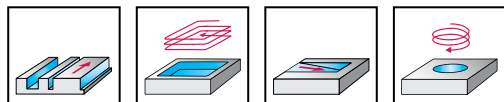
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8095919 mm

Protostar®



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент		D _c h8 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение									
	H8095919-4-30	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2
	H8095919-4-40	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2
	H8095919-6-30	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-45	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4
	H8095919-6-60	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4
	H8095919-8-40	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-60	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4
	H8095919-8-80	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4
	H8095919-10-50	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4
	H8095919-12-60	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4

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

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

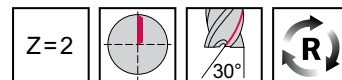
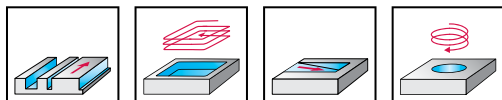
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4044919 mm

Protostar®



- Большой вылет
- Тип Mini HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент		D _c h8 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение									
	H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	13	3	2
	H4044919-1-10	1	0,1	1	10	1	60	32	3	2
	H4044919-1-15	1	0,1	1	15	1	60	32	3	2
	H4044919-1.5-7.5	1,5	0,15	1,5	8	1,5	60	32	3	2
	H4044919-2-10	2	0,2	2	10	2	60	32	3	2
	H4044919-2-15	2	0,2	2	15	2	60	32	3	2
	H4044919-2-20	2	0,2	2	20	2	60	32	3	2
	H4044919-2-30	2	0,2	2	30	2	60	32	3	2
	H4044919-3-15	3	0,3	3	15	3	60	32	3	2
	H4044919-3-30	3	0,3	3	30	3	60	32	3	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$

D1

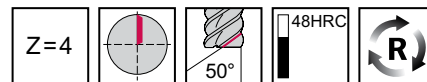
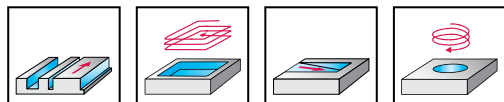
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

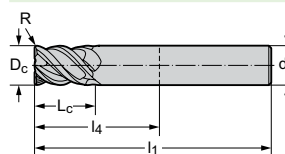
MC326 Supreme inch

– Тип N 50



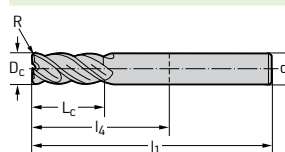
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	1/4"	0,2500	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4C076-	1/4"	0,2500	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C076-	5/16"	0,3125	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C038-	3/8"	0,3750	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4C076-	3/8"	0,3750	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C038-	1/2"	0,5000	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.12.7A4C076-	1/2"	0,5000	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C152-	5/8"	0,6250	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	4	☺

Nutfräsen $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TF

Cylindrical shank

Bezeichnung	D _c	D _c inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WK40TF
MC326.12.7A4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7A4DI152-	1/2"	0,5000	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.19.1A4D076-	3/4"	0,7500	0,030	0,750	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4C038-WK40TFWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

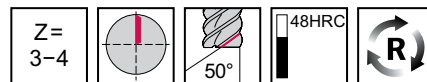
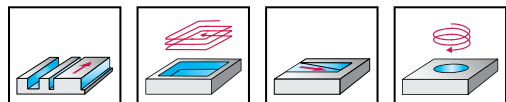
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme

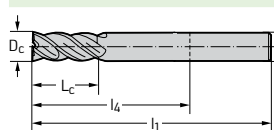


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение

D_c
h10
mm

h₁
mm

L_c
mm

h₁
mm

l₄
mm

d₁
mm

Z

WK40TF

MC326-02.0A3L-

2

0,1

7

57

21

6

3

●●

MC326-02.5A3L-

2,5

0,1

8

57

21

6

3

●●

MC326-03.0A3L-

3

0,1

8

57

21

6

3

●●

MC326-03.5A3L-

3,5

0,1

10

57

21

6

3

●●

MC326-04.0A3L-

4

0,1

11

57

21

6

3

●●

MC326-04.5A3L-

4,5

0,1

11

57

21

6

3

●●

MC326-05.0A3L-

5

0,1

13

57

21

6

3

●●

MC326-06.0A4L-

6

0,1

13

65

29

6

4

●●

MC326-07.0A4L-

7

0,1

16

80

44

8

4

●●

MC326-08.0A4L-

8

0,1

19

80

44

8

4

●●

MC326-09.0A4L-

9

0,1

19

100

60

10

4

●●

MC326-10.0A4L-

10

0,1

22

100

60

10

4

●●

MC326-11.0A4L-

11

0,1

26

100

55

12

4

●●

MC326-12.0A4L-

12

0,1

26

100

55

12

4

●●

MC326-14.0A4L-

14

0,15

26

104

59

14

4

●●

MC326-16.0A4L-

16

0,15

32

115

67

16

4

●●

MC326-20.0A4L-

20

0,15

38

125

75

20

4

●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3L-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

→ хороших = 😊

→ нормальных = 😐

→ неблагоприятных = ☹️

условий обработки

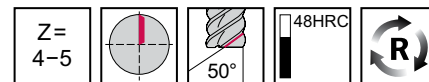
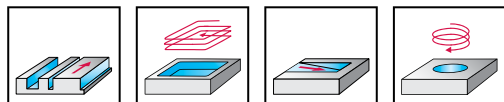
●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm

– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC326-06.0A4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0A4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0A4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	MC326-18.0A4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
 DIN 6535 HB	MC326-20.0A4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
	MC326-25.0A5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺
	MC326-06.0W4B-	6	0,1	13	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4B-	8	0,1	19	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☺
	MC326-14.0W4B-	14	0,15	26	83	38	14	4	☺
	MC326-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☺
	MC326-18.0W4B-	18	0,15	32	92	44	18	4	☺
	MC326-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☺
	MC326-25.0W5B-	25	0,15	45	121	65	25	5	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

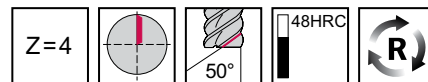
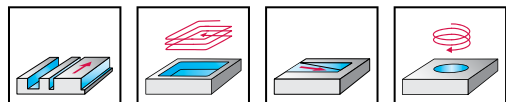
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

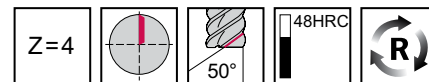
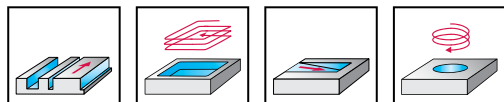
Инструмент		Обозначение	D _c h10	D _c h10 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l _h inch	l _a inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB		MC326.6.35W4D-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	3,000	1,437	0,375	4	●●
		MC326.7.94W4D-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	3,000	1,437	0,375	4	●●
		MC326.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
		MC326.11.1W4D-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
		MC326.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
		MC326.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
		MC326.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm

– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h10 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

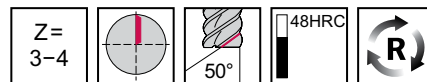
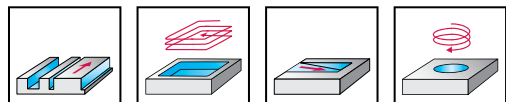
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



- Большой вылет
- Тип N 50 средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	●●
MC326-05.0A3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	●●
MC326-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
MC326-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
MC326-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
MC326-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
MC326-14.0A4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	●●
MC326-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
MC326-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●
MC326-04.0W3LC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	3	●●
MC326-05.0W3LC-	5	0,1	13	16	4,8	57	21	6	3	●●
MC326-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
MC326-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
MC326-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
MC326-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
MC326-14.0W4LC-	14	0,15	26	57	13,3	104	59	14	4	●●
MC326-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
MC326-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3LC-WK40TF

D1

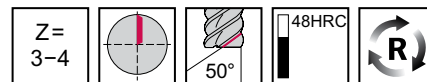
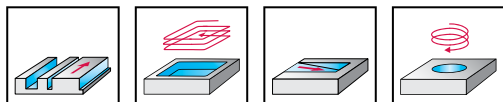
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

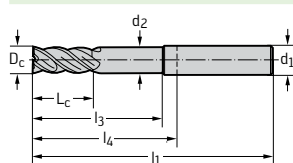
MC326 Supreme inch

– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c h10	D _c h10 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	1/8"	0,1250	0,004	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.4.76A4LC-	3/16"	0,1875	0,004	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.6.35A4LC-	1/4"	0,2500	0,004	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.7.94A4LC-	5/16"	0,3125	0,004	0,812	1,500	0,297	3,250	1,833	0,375	4	●●
MC326.9.53A4LC-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	1,500	0,356	3,250	1,833	0,375	4	●●
MC326.11.1A4LC-	7/16"	0,4375	0,004	1,000	2,875	0,416	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.12.7A4LC-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.15.9A4LC-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●●
MC326.19.1A4LC-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1A4LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

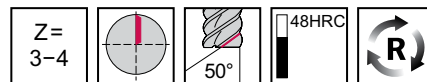
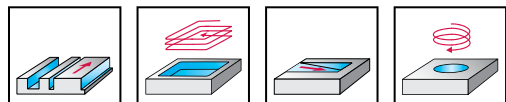
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

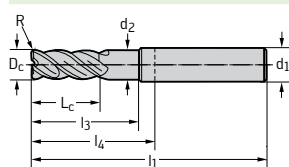


– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4L051C-	1/8"	0,1250	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.4.76A4L051C-	3/16"	0,1875	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	●●
MC326.6.35A4L076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.6.35A4L102C-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	●●
MC326.7.94A4L076C-	5/16"	0,3125	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.7.94A4L203C-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L152C-	3/8"	0,3750	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.9.53A4L203C-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	●●
MC326.12.7A4L076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.12.7A4L152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.12.7A4L305C-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	●●
MC326.15.9A4L076C-	5/8"	0,6250	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●●
MC326.15.9A4L152C-	5/8"	0,6250	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	●●
MC326.15.9A4L318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	●●
MC326.19.1A4L152C-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●
MC326.19.1A4L318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●
MC326.19.1A4L406C-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7A4L076C-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

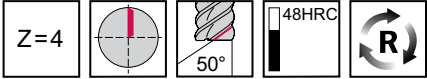
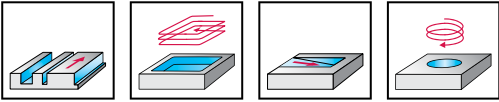
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
	MC326-06.0A4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0A4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0A4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0A4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0A4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HA											
	MC326-06.0W4BCJ-	6	0,1	6	19	5,7	57	21	6	4	☺
	MC326-08.0W4BCJ-	8	0,1	8	25	7,6	63	27	8	4	☺
	MC326-10.0W4BCJ-	10	0,1	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
	MC326-12.0W4BCJ-	12	0,1	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
	MC326-16.0W4BCJ-	16	0,15	16	42	15,2	92	44	16	4	☺
DIN 6535 HB											

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4BCJ-WK40TF

WALTER
SELECT

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

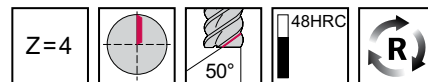
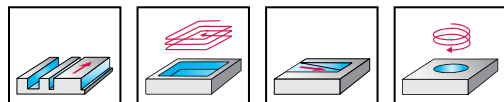
Фрезы для обработки уступов/пазов

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D _c h10 inch	D _c h10 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
	MC326.6.35W4DCJ-	1/4"	0,2500	0,004	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.7.94W4DCJ-	5/16"	0,3125	0,004	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.9.53W4DCJ-	3/8"	0,3750	0,004	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC326.12.7W4DCJ-	1/2"	0,5000	0,006	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC326.19.1W4DCJ-	3/4"	0,7500	0,006	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	0,750	4	●●

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

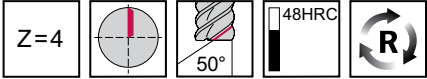
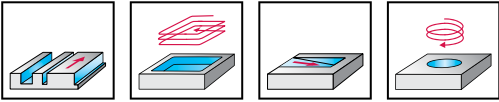
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC326-06.0A4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☹
	MC326-08.0A4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☹
	MC326-10.0A4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☹
	MC326-12.0A4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☹
	MC326-14.0A4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☹
	MC326-16.0A4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☹
	MC326-16.0A4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☹
 DIN 6535 HB	MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☹
	MC326-06.0W4B100-	6	1	13	57	21	6	4	☹
	MC326-08.0W4B200-	8	2	19	63	27	8	4	☹
	MC326-10.0W4B200-	10	2	22	72	32	10	4	☹
	MC326-12.0W4B300-	12	3	26	83	38	12	4	☹
	MC326-14.0W4B300-	14	3	26	83	38	14	4	☹
	MC326-16.0W4B300-	16	3	32	92	44	16	4	☹
	MC326-16.0W4B400-	16	4	32	92	44	16	4	☹
	MC326-20.0W4B300-	20	3	38	104	54	20	4	☹
	MC326-20.0W4B400-	20	4	38	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-06.0A4B100-WK40TF

WALTER
SELECT

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

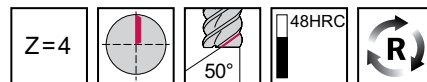
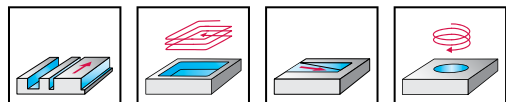
Фрезы для обработки уступов/пазов

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

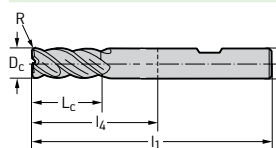


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	1/4"	0,2500	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4D203-	5/16"	0,3125	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4D203-	3/8"	0,3750	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.11.1W4D203-	7/16"	0,4375	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.12.7W4D305-	1/2"	0,5000	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.15.9W4D406-	5/8"	0,6250	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4D318-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺
MC326.19.1W4D406-	3/4"	0,7500	0,160	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326.11.1W4D203-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

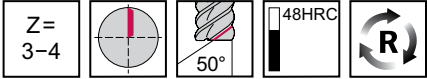
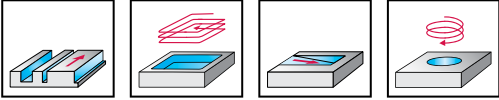
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_d mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC326-04.0A3L100-	4	1	11	57	21	6	3	☹
	MC326-05.0A3L100-	5	1	13	57	21	6	3	☹
	MC326-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☹
	MC326-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☹
	MC326-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☹
	MC326-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☹
	MC326-14.0A4L300-	14	3	26	104	59	14	4	☹
	MC326-16.0A4L400-	16	4	32	115	67	16	4	☹
	MC326-20.0A4L400-	20	4	38	125	75	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100-WK40TF

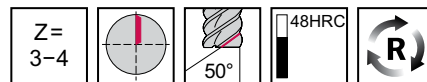
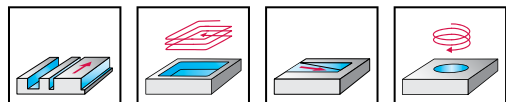
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme

mm

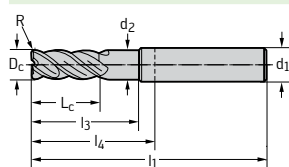


– Большой вылет
– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

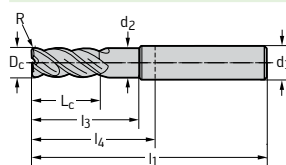
Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	●
MC326-03.0A3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	●
MC326-04.0A3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0A3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC326-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC326-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC326-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC326-14.0A4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-14.0A4B150C-	14	1,5	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-14.0A4B200C-	14	2	26	36	13,3	83	38	14	4	●
MC326-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC326-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

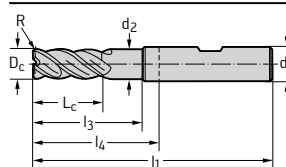
WALTER
SELECT

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

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-02.0W3B020C-	2	0,2	7	10	1,9	57	21	6	3	☹
MC326-03.0W3B030C-	3	0,3	8	10	2,9	57	21	6	3	☹
MC326-04.0W3B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC326-05.0W3B050C-	5	0,5	13	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC326-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0W4B100C-	14	1	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-14.0W4B300C-	14	3	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC326-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TFWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

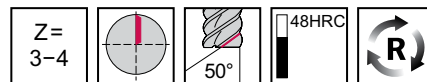
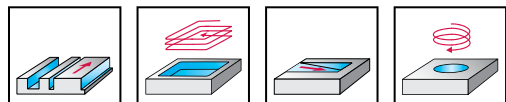
Оптимально подходит для → хороших = ☹ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm

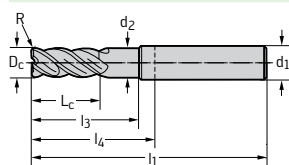


– Большой вылет
– Тип N 50 средняя серия



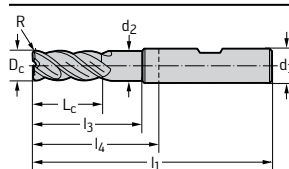
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0A3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	●
MC326-14.0A4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-14.0A4L100C-	14	1	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-14.0A4L300C-	14	3	26	57	13,3	104	59	14	4	●
MC326-16.0A4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	●
MC326-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	●
MC326-04.0W3L100C-	4	1	11	15	3,8	57	21	6	3	●
MC326-05.0W3L100C-	5	1	13	16	4,8	57	21	6	3	●
MC326-06.0W4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	●
MC326-08.0W4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0W4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-08.0W4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	●
MC326-10.0W4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0W4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	●
MC326-10.0W4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	●



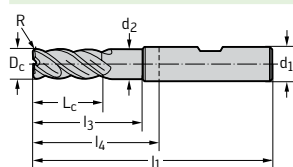
DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER
SELECT

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC326-12.0W4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-12.0W4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☺
MC326-14.0W4L050C-	14	0,5	26	57	13,3	104	59	14	4	☺
MC326-16.0W4L050C-	16	0,5	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L300C-	16	3	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-16.0W4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☺
MC326-20.0W4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L300C-	20	3	38	73	19	125	75	20	4	☺
MC326-20.0W4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☺

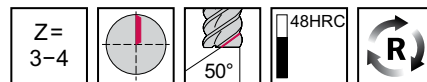
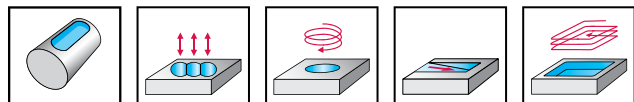
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC726 Supreme mm

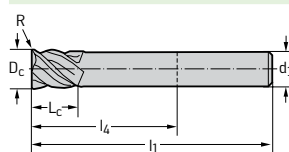


- Тип N 50



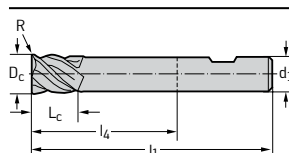
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c e8 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC726-02.8A3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	●●
MC726-03.0A3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	●●
MC726-03.8A3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.0A3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.8A3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.0A3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.8A4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-06.0A4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-07.8A4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-08.0A4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-09.7A4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-10.0A4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-12.0A4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	●●
MC726-14.0A4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	●●
MC726-16.0A4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	●●
MC726-02.8W3A008J-	2,8	0,08	3	50	14	6	3	●●
MC726-03.0W3A008J-	3	0,08	3	50	14	6	3	●●
MC726-03.8W3A008J-	3,8	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.0W3A008J-	4	0,08	4	54	18	6	3	●●
MC726-04.8W3A016J-	4,8	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.0W3A016J-	5	0,16	5	54	18	6	3	●●
MC726-05.8W4A016J-	5,75	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-06.0W4A016J-	6	0,16	6	54	18	6	4	●●
MC726-07.8W4A016J-	7,75	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-08.0W4A016J-	8	0,16	8	58	22	8	4	●●
MC726-09.7W4A025J-	9,7	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-10.0W4A025J-	10	0,25	10	66	26	10	4	●●
MC726-12.0W4A025J-	12	0,25	12	73	28	12	4	●●
MC726-14.0W4A025J-	14	0,25	14	75	30	14	4	●●
MC726-16.0W4A025J-	16	0,25	16	82	34	16	4	●●



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC726-02.8A3A008J-WK40TF

**WALTER
SELECT**

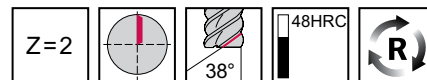
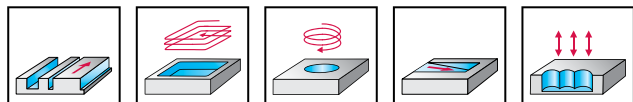
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

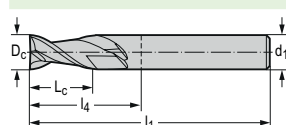
MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A2B-	2	0,1	6	57	21	6	2	☹
MC230-02.5A2B-	2,5	0,1	7	57	21	6	2	☹
MC230-03.0A2B-	3	0,1	7	57	21	6	2	☹
MC230-03.5A2B-	3,5	0,1	7	57	21	6	2	☹
MC230-04.0A2B-	4	0,1	8	57	21	6	2	☹
MC230-04.5A2B-	4,5	0,1	8	57	21	6	2	☹
MC230-05.0A2B-	5	0,1	10	57	21	6	2	☹
MC230-06.0A2B-	6	0,1	10	57	21	6	2	☹
MC230-07.0A2B-	7	0,1	13	63	27	8	2	☹
MC230-08.0A2B-	8	0,1	16	63	27	8	2	☹
MC230-09.0A2B-	9	0,1	16	72	32	10	2	☹
MC230-10.0A2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☹
MC230-11.0A2B-	11	0,1	22	83	38	12	2	☹
MC230-12.0A2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☹
MC230-14.0A2B-	14	0,15	22	83	38	14	2	☹
MC230-16.0A2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☹
MC230-18.0A2B-	18	0,15	26	92	44	18	2	☹
MC230-20.0A2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A2B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

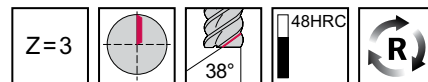
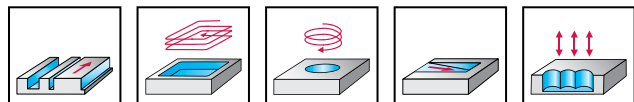
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

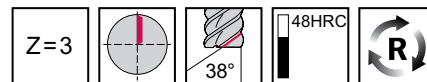
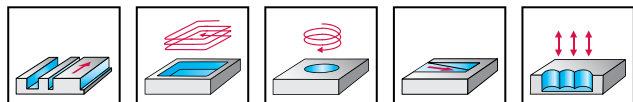
Инструмент		D_c h10 mm	l_{t1} mm	L_c mm	l_1 mm	l_d mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC230-02.0A3S-	2	0,1	3	39	12	6	3	●●
	MC230-03.0A3S-	3	0,1	4	39	12	6	3	●●
	MC230-04.0A3S-	4	0,1	5	39	12	6	3	●●
	MC230-05.0A3S-	5	0,1	6	39	12	6	3	●●
	MC230-06.0A3S-	6	0,1	7	39	12	6	3	●●
	MC230-08.0A3S-	8	0,1	9	44	17	8	3	●●
	MC230-10.0A3S-	10	0,1	11	51	20	10	3	●●
	MC230-12.0A3S-	12	0,1	13	56	22	12	3	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3S-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-02.0A3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☹
	MC230-02.5A3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-03.0A3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-03.5A3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-04.0A3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☹
	MC230-04.5A3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☹
	MC230-05.0A3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-05.5A3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-06.0A3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-06.5A3B-	6,5	0,1	13	63	27	8	3	☹
	MC230-07.0A3B-	7	0,1	13	63	27	8	3	☹
	MC230-07.5A3B-	7,5	0,1	16	63	27	8	3	☹
	MC230-08.0A3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☹
	MC230-09.0A3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☹
	MC230-10.0A3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
	MC230-11.0A3B-	11	0,1	22	83	38	12	3	☹
	MC230-12.0A3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
	MC230-13.0A3B-	13	0,15	22	83	38	14	3	☹
	MC230-14.0A3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☹
	MC230-15.0A3B-	15	0,15	26	92	44	16	3	☹
 DIN 6535 HA	MC230-16.0A3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
	MC230-18.0A3B-	18	0,15	26	92	44	18	3	☹
	MC230-20.0A3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹
	MC230-01.0A3BJ-	1		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.1A3BJ-	1,1		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.2A3BJ-	1,2		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.3A3BJ-	1,3		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.4A3BJ-	1,4		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.5A3BJ-	1,5		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.6A3BJ-	1,6		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.7A3BJ-	1,7		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.8A3BJ-	1,8		3	38	10	3	3	☹
	MC230-01.9A3BJ-	1,9		3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.0A3BJ-	2	0,1	3	38	10	3	3	☹

Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TFWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC230-02.1A3BJ-	2,1	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.2A3BJ-	2,2	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.3A3BJ-	2,3	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.4A3BJ-	2,4	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.5A3BJ-	2,5	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.6A3BJ-	2,6	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.7A3BJ-	2,7	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.8A3BJ-	2,8	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-02.9A3BJ-	2,9	0,1	3	38	10	3	3	☹
	MC230-03.0A3BJ-	3	0,1	3	38	10	3	3	☹

 Nutfräsen $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Eckfräsen $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Bestellbeispiel für die Sorte WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

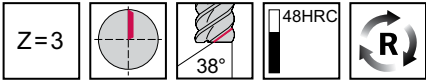
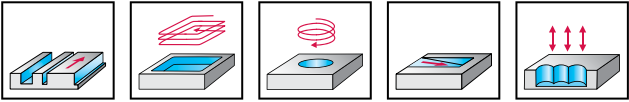
		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	Bezeichnung								
	MC230-01.0W3B-	1		3	57	21	6	3	☹
	MC230-01.5W3B-	1,5		3	57	21	6	3	☹
	MC230-02.0W3B-	2	0,1	6	57	21	6	3	☹
	MC230-02.5W3B-	2,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-03.0W3B-	3	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-03.5W3B-	3,5	0,1	7	57	21	6	3	☹
	MC230-04.0W3B-	4	0,1	8	57	21	6	3	☹
	MC230-04.5W3B-	4,5	0,1	8	57	21	6	3	☹
	MC230-05.0W3B-	5	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-05.5W3B-	5,5	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-06.0W3B-	6	0,1	10	57	21	6	3	☹
	MC230-08.0W3B-	8	0,1	16	63	27	8	3	☹
	MC230-09.0W3B-	9	0,1	16	72	32	10	3	☹
	MC230-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☹
	MC230-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☹
	MC230-14.0W3B-	14	0,15	22	83	38	14	3	☹
	MC230-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☹
	MC230-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☹

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A3B-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC230-01.0A3L-	1		4	38	10	3	3	☹
	MC230-01.5A3L-	1,5		6	38	10	3	3	☹
	MC230-02.0A3L-	2	0,1	8	38	10	3	3	☹
	MC230-03.0A3L-	3	0,1	12	38	12	3	3	☹
	MC230-04.0A3L-	4	0,1	14	50	22	4	3	☹
	MC230-05.0A3L-	5	0,1	16	57	21	6	3	☹
	MC230-06.0A3L-	6	0,1	22	65	29	6	3	☹
	MC230-08.0A3L-	8	0,1	28	80	44	8	3	☹
	MC230-10.0A3L-	10	0,1	32	100	60	10	3	☹
	MC230-12.0A3L-	12	0,1	38	100	55	12	3	☹
	MC230-16.0A3L-	16	0,15	50	115	67	16	3	☹
	MC230-20.0A3L-	20	0,15	50	125	75	20	3	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-01.0A3L-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

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

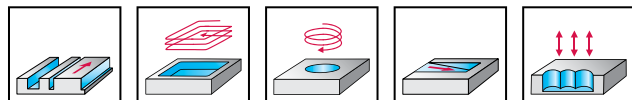
☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

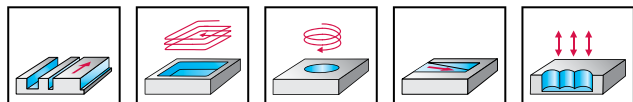
Инструмент		D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC230-02.0A4S-	2	0,1	3	39	12	6	4	●●
	MC230-03.0A4S-	3	0,1	4	39	12	6	4	●●
	MC230-04.0A4S-	4	0,1	5	39	12,3	6	4	●●
	MC230-05.0A4S-	5	0,1	6	39	12	6	4	●●
	MC230-06.0A4S-	6	0,1	7	39	12	6	4	●●
	MC230-08.0A4S-	8	0,1	9	44	17	8	4	●●
	MC230-10.0A4S-	10	0,1	11	51	20	10	4	●●
	MC230-12.0A4S-	12	0,1	13	56	22	12	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,8 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4S-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

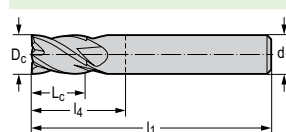
MC230 Advance mm

Xill-tec®



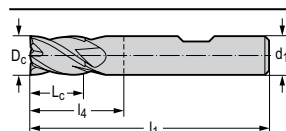
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0A4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0A4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0A4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0A4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-07.0A4A-	7	0,1	11	58	22	8	4	☺
MC230-08.0A4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0A4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0A4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0A4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0A4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-18.0A4A-	18	0,15	24	84	36	18	4	☺
MC230-20.0A4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺
MC230-02.0W4A-	2	0,1	4	50	14	6	4	☺
MC230-03.0W4A-	3	0,1	5	50	14	6	4	☺
MC230-04.0W4A-	4	0,1	8	54	18	6	4	☺
MC230-05.0W4A-	5	0,1	9	54	18	6	4	☺
MC230-06.0W4A-	6	0,1	10	54	18	6	4	☺
MC230-08.0W4A-	8	0,1	12	58	22	8	4	☺
MC230-10.0W4A-	10	0,1	14	66	26	10	4	☺
MC230-12.0W4A-	12	0,1	16	73	28	12	4	☺
MC230-14.0W4A-	14	0,15	18	75	30	14	4	☺
MC230-16.0W4A-	16	0,15	22	82	34	16	4	☺
MC230-20.0W4A-	20	0,15	26	92	42	20	4	☺



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4A-WK40TFWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

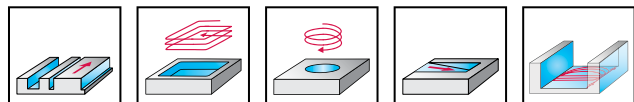
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент

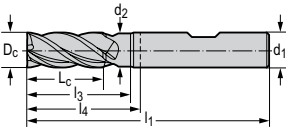
Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☹
MC230-02.5A4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☹
MC230-03.0A4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☹
MC230-03.5A4BC-	3,5	0,1	10	15	3,3	57	21	6	4	☹
MC230-04.0A4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC230-04.5A4BC-	4,5	0,1	11	18	4,3	57	21	6	4	☹
MC230-05.0A4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
MC230-05.5A4BC-	5,5	0,1	13	19	5,2	57	21	6	4	☹
MC230-06.0A4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-06.5A4BC-	6,5	0,1	16	25	6,2	63	27	8	4	☹
MC230-07.0A4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☹
MC230-08.0A4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-09.0A4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☹
MC230-10.0A4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-12.0A4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-14.0A4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC230-16.0A4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-18.0A4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
MC230-20.0A4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-02.0W4BC-	2	0,1	7	11	1,9	57	21	6	4	☹
MC230-02.5W4BC-	2,5	0,1	8	12	2,4	57	21	6	4	☹
MC230-03.0W4BC-	3	0,1	8	12	2,9	57	21	6	4	☹
MC230-04.0W4BC-	4	0,1	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC230-05.0W4BC-	5	0,1	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4BC-	6	0,1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-07.0W4BC-	7	0,1	16	25	6,7	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4BC-	8	0,1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-09.0W4BC-	9	0,1	19	30	8,6	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-14.0W4BC-	14	0,15	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC230-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-18.0W4BC-	18	0,15	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
MC230-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент		D_c h10 mm	h_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
	Обозначение										
	MC230-25.0W4BC-	25	0,15	45	63	23,8	121	65	25	4	●
DIN 6535 HB											

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4BC-WK40TF

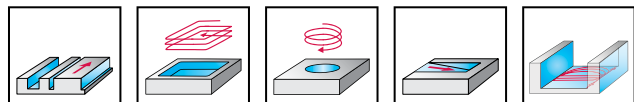
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC230-06.0A4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0A4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0A4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0A4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
	MC230-16.0A4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
 DIN 6535 HB	MC230-20.0A4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●
	MC230-06.0W4LC-	6	0,1	13	27	5,7	65	29	6	4	●●
	MC230-08.0W4LC-	8	0,1	19	42	7,6	80	44	8	4	●●
	MC230-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
	MC230-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
	MC230-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
	MC230-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4LC-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

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

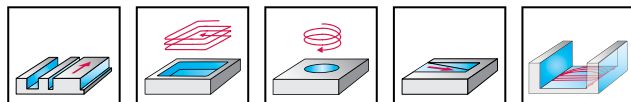
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®

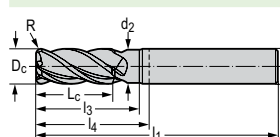


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

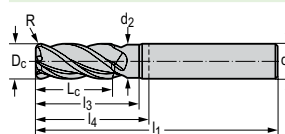
Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	21	6	4	☞
MC230-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	21	6	4	☞
MC230-03.0A4B050C-	3	0,5	8	12	2,9	57	21	6	4	☞
MC230-04.0A4B020C-	4	0,2	11	15	3,8	57	21	6	4	☞
MC230-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	21	6	4	☞
MC230-05.0A4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☞
MC230-05.0A4B100C-	5	1	13	18	4,8	57	21	6	4	☞
MC230-06.0A4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☞
MC230-06.0A4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☞
MC230-06.0A4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☞
MC230-08.0A4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MC230-08.0A4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MC230-08.0A4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MC230-08.0A4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MC230-08.0A4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☞
MC230-10.0A4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MC230-10.0A4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MC230-10.0A4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MC230-10.0A4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MC230-10.0A4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☞
MC230-12.0A4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-12.0A4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☞
MC230-16.0A4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-16.0A4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-16.0A4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-16.0A4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-16.0A4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-16.0A4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☞
MC230-20.0A4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☞

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TFWALTER
SELECT

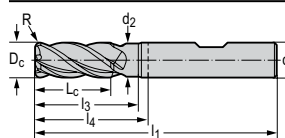
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0A4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC230-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC230-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC230-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC230-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC230-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC230-25.0W4B100C-	25	1	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B200C-	25	2	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B300C-	25	3	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC230-25.0W4B400C-	25	4	45	63	23,8	121	65	25	4	☹

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-02.0A4B020C-WK40TF

 WALTER
SELECT

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

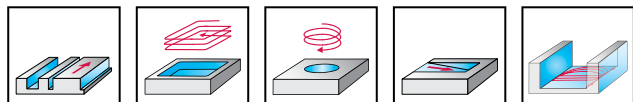
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®

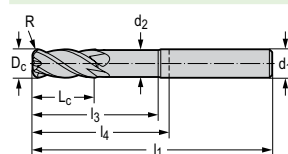


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L050C-	6	0,5	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC230-06.0A4L100C-	6	1	13	27	5,7	65	29	6	4	☹
MC230-08.0A4L050C-	8	0,5	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC230-08.0A4L100C-	8	1	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC230-08.0A4L200C-	8	2	19	42	7,6	80	44	8	4	☹
MC230-10.0A4L050C-	10	0,5	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC230-10.0A4L100C-	10	1	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC230-10.0A4L200C-	10	2	22	58	9,5	100	60	10	4	☹
MC230-12.0A4L050C-	12	0,5	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-12.0A4L100C-	12	1	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-12.0A4L200C-	12	2	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-12.0A4L300C-	12	3	26	53	11,4	100	55	12	4	☹
MC230-16.0A4L100C-	16	1	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC230-16.0A4L200C-	16	2	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC230-16.0A4L400C-	16	4	32	65	15,2	115	67	16	4	☹
MC230-20.0A4L100C-	20	1	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC230-20.0A4L200C-	20	2	38	73	19	125	75	20	4	☹
MC230-20.0A4L400C-	20	4	38	73	19	125	75	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L050C-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

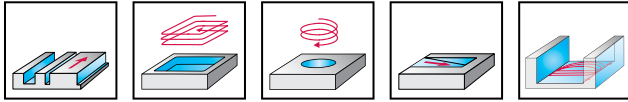
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	MC230-06.0W5B-	6	0,1	13	57	21	6	5	●●
	MC230-08.0W5B-	8	0,1	19	63	27	8	5	●●
	MC230-10.0W5B-	10	0,1	22	72	32	10	5	●●
	MC230-12.0W5B-	12	0,1	26	83	38	12	5	●●
	MC230-16.0W5B-	16	0,15	32	92	44	16	5	●●
	MC230-20.0W5B-	20	0,15	38	104	54	20	5	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5B-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

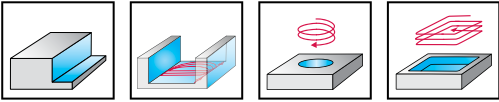
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
	Обозначение								
	MC230-06.0W5L-	6	0,1	22	65	29	6	5	☺
	MC230-08.0W5L-	8	0,1	28	80	44	8	5	☺
	MC230-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	☺
	MC230-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	☺

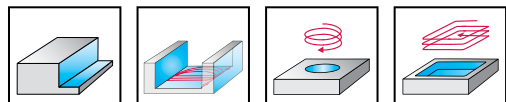
DIN 6535 HB

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0W5L-WK40TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
MC230-06.0A4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	●●
MC230-08.0A4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
MC230-10.0A4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
MC230-12.0A4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
MC230-14.0A4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	●●
MC230-16.0A5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
MC230-20.0A5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
MC230-20.0A6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	●●
MC230-25.0A8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	●●
MC230-06.0W4L-	6	0,1	22	65	29	6	4	●●
MC230-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
MC230-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
MC230-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
MC230-14.0W4L-	14	0,15	50	104	59	14	4	●●
MC230-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
MC230-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
MC230-20.0W6LJ-	20	0,15	75	145	95	20	6	●●
MC230-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4L-WK40TF

D1

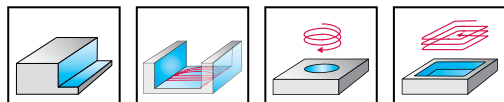
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230 Advance

Xill-tec®



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC230-06.0A4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☹
	MC230-08.0A4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☹
	MC230-10.0A4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☹
	MC230-12.0A4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☹
	MC230-16.0A5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☹
	MC230-16.0A5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☹
	MC230-20.0A6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☹
	MC230-25.0A8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☹
 DIN 6535 HB	MC230-04.0W4XL-	4	0,1	20	65	29	6	4	☹
	MC230-05.0W4XL-	5	0,1	25	65	29	6	4	☹
	MC230-06.0W4XL-	6	0,1	30	80	44	6	4	☹
	MC230-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	☹
	MC230-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	☹
	MC230-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	☹
	MC230-14.0W4XL-	14	0,15	70	124	79	14	4	☹
	MC230-16.0W5XK-	16	0,15	65	130	82	16	5	☹
	MC230-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	☹
	MC230-18.0W5XL-	18	0,15	90	155	107	18	5	☹
	MC230-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	☹
	MC230-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC230-06.0A4XL-WK40TF

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

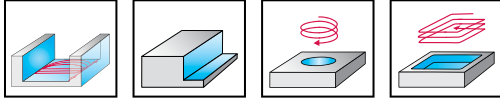
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC233 Advance

Xill-tec®



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D_c h10 mm	h_{11} mm	L_c mm	h_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	Обозначение								
	MC233-08.0W4L-	8	0,1	28	80	44	8	4	●●
	MC233-10.0W4L-	10	0,1	32	100	60	10	4	●●
	MC233-12.0W4L-	12	0,1	40	100	55	12	4	●●
	MC233-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
	MC233-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●
	MC233-25.0W8LJ-	25	0,15	90	153	97	25	8	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4L-WK40TF

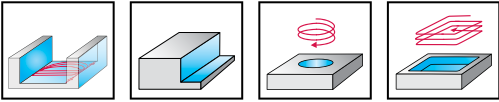
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC233 Advance

Xill-tec®



– Стружкодробитель



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D_c h10 mm	l_{11} mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 h5 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB	Обозначение								
	MC233-08.0W4XL-	8	0,1	40	97	61	8	4	●●
	MC233-10.0W4XL-	10	0,1	50	118	78	10	4	●●
	MC233-12.0W4XL-	12	0,1	60	120	75	12	4	●●
	MC233-16.0W5XL-	16	0,15	80	145	97	16	5	●●
	MC233-20.0W6XL-	20	0,15	100	170	120	20	6	●●
	MC233-25.0W8XL-	25	0,15	125	188	132	25	8	●●

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC233-08.0W4XL-WK40TF

WALTER
SELECT

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

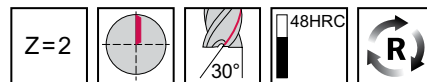
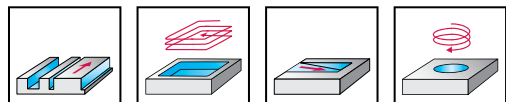
☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

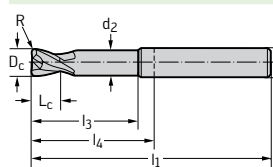
MC213 Advance


- Большой вылет
- Тип HSC 30 средняя серия



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC213-00.6A2L006C-	0,6	0,06	0,6	2	0,6	54	18	6	2	☹
MC213-01.0A2L010C-	1	0,1	1	4	1	65	29	6	2	☹
MC213-01.5A2L015C-	1,5	0,15	1,5	6	1,4	65	29	6	2	☹
MC213-02.0A2L020C-	2	0,2	2	8	1,9	72	36	6	2	☹
MC213-02.0A2L050C-	2	0,5	2	8	1,9	72	36	6	2	☹
MC213-03.0A2L020C-	3	0,2	3	12	2,9	72	36	6	2	☹
MC213-03.0A2L030C-	3	0,3	3	12	2,9	72	36	6	2	☹
MC213-04.0A2L040C-	4	0,4	4	16	3,8	72	36	6	2	☹
MC213-05.0A2L050C-	5	0,5	5	20	4,8	72	36	6	2	☹
MC213-06.0A2L020C-	6	0,2	6	24	5,7	72	36	6	2	☹
MC213-06.0A2L050C-	6	0,5	6	24	5,7	72	36	6	2	☹
MC213-08.0A2L030C-	8	0,3	8	29	7,6	80	44	8	2	☹
MC213-08.0A2L050C-	8	0,5	8	29	7,6	80	44	8	2	☹
MC213-08.0A2L100C-	8	1	8	29	7,6	80	44	8	2	☹
MC213-10.0A2L030C-	10	0,3	10	35	9,5	100	60	10	2	☹
MC213-10.0A2L050C-	10	0,5	10	35	9,5	100	60	10	2	☹
MC213-12.0A2L050C-	12	0,5	12	36	11,4	100	55	12	2	☹
MC213-12.0A2L100C-	12	1	12	36	11,4	100	55	12	2	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-00.6A2L006C-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

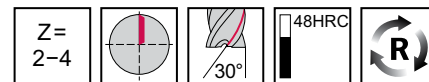
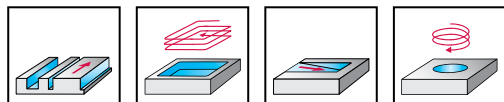
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

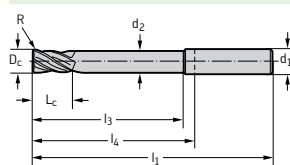
MC213 Advance 

– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC213-04.0A2X050R-	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2	☹
MC213-04.0A2X050S-	4	0,5	4	30	3,9	100	64	6	2	☹
MC213-04.0A2X050T-	4	0,5	4	40	3,9	100	64	6	2	☹
MC213-05.0A2X050R-	5	0,5	5	25	4,9	100	64	6	2	☹
MC213-05.0A2X050S-	5	0,5	5	50	4,9	100	64	6	2	☹
MC213-06.0A4X050R-	6	0,5	6	30	5,9	100	64	6	4	☹
MC213-06.0A4X050S-	6	0,5	6	45	5,9	100	64	6	4	☹
MC213-06.0A4X050T-	6	0,5	6	60	5,9	100	64	6	4	☹
MC213-08.0A4X050R-	8	0,5	8	40	7,9	120	84	8	4	☹
MC213-08.0A4X050S-	8	0,5	8	60	7,9	120	84	8	4	☹
MC213-08.0A4X050T-	8	0,5	8	80	7,9	120	84	8	4	☹
MC213-10.0A4X100S-	10	1	10	50	9,9	150	110	10	4	☹
MC213-10.0A4X100T-	10	1	10	75	9,9	150	110	10	4	☹
MC213-12.0A4X100S-	12	1	12	60	11,8	150	105	12	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC213-04.0A2X050R-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов

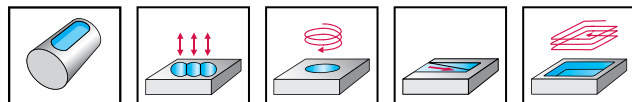
153

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC716 Advance mm

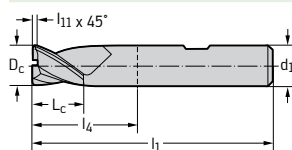


– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c e8 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	h ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC716-02.0W2A-	2	0,1	3	50	14	6	2	☹
MC716-02.5W2A-	2,5	0,1	3	50	14	6	2	☹
MC716-02.8W2A-	2,8	0,1	4	50	14	6	2	☹
MC716-03.0W2A-	3	0,1	4	50	14	6	2	☹
MC716-03.5W2A-	3,5	0,1	4	50	14	6	2	☹
MC716-03.8W2A-	3,8	0,1	5	54	18	6	2	☹
MC716-04.0W2A-	4	0,1	5	54	18	6	2	☹
MC716-04.8W2A-	4,8	0,15	6	54	18	6	2	☹
MC716-05.0W2A-	5	0,15	6	54	18	6	2	☹
MC716-05.75W2A-	5,75	0,15	7	54	18	6	2	☹
MC716-06.0W2A-	6	0,15	7	54	18	6	2	☹
MC716-07.75W2A-	7,75	0,15	9	58	22	8	2	☹
MC716-09.0W2A-	9	0,25	10	66	26	10	2	☹
MC716-09.7W2A-	9,7	0,25	11	66	26	10	2	☹
MC716-10.0W2A-	10	0,25	11	66	26	10	2	☹
MC716-11.7W2A-	11,7	0,25	12	73	28	12	2	☹
MC716-12.0W2A-	12	0,25	12	73	28	12	2	☹
MC716-13.7W2A-	13,7	0,25	14	75	30	14	2	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-02.0W2A-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

Оптимально подходит для

→ хороших = ☺

→ нормальных = ☹

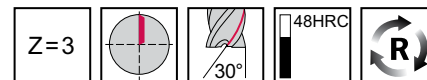
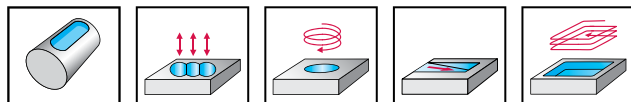
→ неблагоприятных = ☹ условий обработки

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

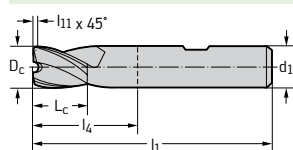
MC716 Advance mm

– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC716-01.8W3A-	1,8	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.0W3A-	2	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.5W3A-	2,5	0,1	3	50	14	6	3	☹
MC716-02.8W3A-	2,8	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.0W3A-	3	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.5W3A-	3,5	0,1	4	50	14	6	3	☹
MC716-03.8W3A-	3,8	0,1	5	54	18	6	3	☹
MC716-04.0W3A-	4	0,1	5	54	18	6	3	☹
MC716-04.8W3A-	4,8	0,15	6	54	18	6	3	☹
MC716-05.0W3A-	5	0,15	6	54	18	6	3	☹
MC716-05.75W3A-	5,75	0,15	7	54	18	6	3	☹
MC716-06.0W3A-	6	0,15	7	54	18	6	3	☹
MC716-06.75W3A-	6,75	0,15	8	58	22	8	3	☹
MC716-07.0W3A-	7	0,15	8	58	22	8	3	☹
MC716-07.75W3A-	7,75	0,15	9	58	22	8	3	☹
MC716-08.0W3A-	8	0,15	9	58	22	8	3	☹
MC716-09.0W3A-	9	0,25	10	66	26	10	3	☹
MC716-09.7W3A-	9,7	0,25	11	66	26	10	3	☹
MC716-10.0W3A-	10	0,25	11	66	26	10	3	☹
MC716-11.7W3A-	11,7	0,25	12	73	28	12	3	☹
MC716-12.0W3A-	12	0,25	12	73	28	12	3	☹
MC716-13.7W3A-	13,7	0,25	14	75	30	14	3	☹
MC716-14.0W3A-	14	0,25	14	75	30	14	3	☹
MC716-15.7W3A-	15,7	0,25	16	82	34	16	3	☹
MC716-16.0W3A-	16	0,25	16	82	34	16	3	☹
MC716-20.0W3A-	20	0,35	20	92	42	20	3	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | *Фреза заниженного диаметра с допуском режущей кромки h10 | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC716-01.8W3A-WJ30TF

WALTER
SELECT

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки уступов/пазов

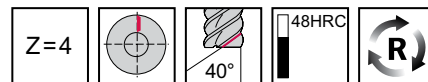
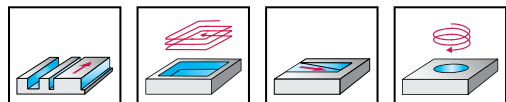
155

D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

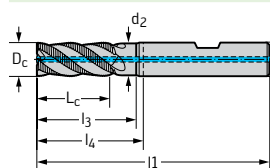
MC319 Advance


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC319-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	●●
MC319-06.0W4BC-	6	13	19	5,6	57	21	6	4	●●
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27,3	8	4	●●
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	●●
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	●●
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	●●
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	●●
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	●●
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 2,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC319-05.0W4BC-WK40TF

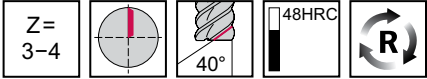
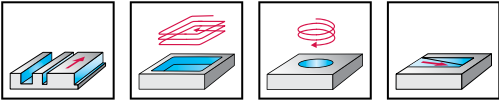
D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HB		MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☺
		MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☺
		MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☺
		MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☺
		MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☺
		MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☺
 DIN 6535 HB		MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☺
		MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☺
		MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☺
		MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☺
		MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☺
		MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

WALTER
SELECT

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

☺ ☹ ☹ / * = Новый инструмент

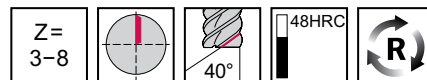
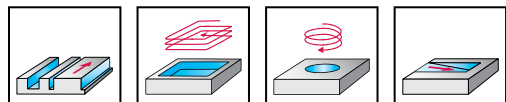
Фрезы для обработки уступов/пазов

157

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

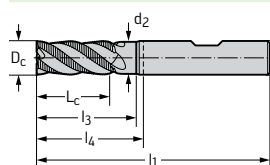
MC320 Advance mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WK40TF
MC320-04.0W3BC-	4	8	15	3,8	57	21	6	3	☹
MC320-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☹
MC320-05.0W3BC-	5	10	16	4,8	57	21	6	3	☹
MC320-05.0W4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☹
MC320-06.0W3BC-	6	10	19	5,5	57	21	6	3	☹
MC320-06.0W4BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	4	☹
MC320-06.0W5BC-	6	13	19	5,5	57	21	6	5	☹
MC320-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☹
MC320-08.0W5BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	5	☹
MC320-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC320-10.0W5BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	5	☹
MC320-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC320-12.0W5BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	5	☹
MC320-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC320-14.0W5BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	5	☹
MC320-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC320-16.0W6BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	6	☹
MC320-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☹
MC320-18.0W6BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	6	☹
MC320-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☹
MC320-20.0W6BC-	20	38	52	19	104	54	20	6	☹
MC320-20.0W8BC-	20	38	52	19	104	54	20	8	☹
MC320-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☹
MC320-25.0W6BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	6	☹
MC320-25.0W8BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	8	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-04.0W3BC-WK40TF

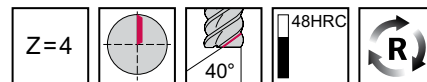
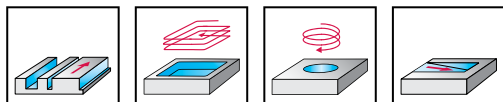
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance inch

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D _c h12	D _c h12 inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WK40TF
	MC320.9.52W4DC-	3/8"	0,3750	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	●●
	MC320.12.7W4DC-	1/2"	0,5000	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	●●
	MC320.19.1W4DC-	3/4"	0,7500	1,500	2,000	0,713	4,000	2,032	0,750	4	●●

DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320.12.7W4DC-WK40TF

D1

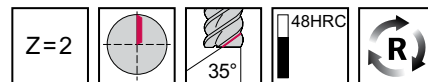
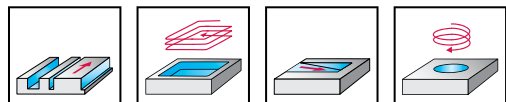
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	ME232-02.0A2L-	2	6	57	29	4	2	☹
	ME232-02.5A2L-	2,5	7	57	29	4	2	☹
	ME232-03.0A2L-	3	7	57	29	4	2	☹
	ME232-03.5A2L-	3,5	7	57	29	4	2	☹
	ME232-04.0A2L-	4	8	57	29	4	2	☹

DIN 6535 HA

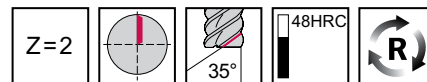
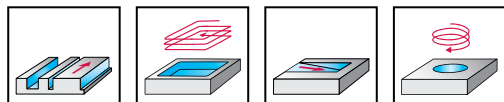
Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	ME232-05.0W2B-	5		10	57	21	6	2	☹
	ME232-06.0W2B-	6		10	57	21	6	2	☹
	ME232-08.0W2B-	8		16	63	27	8	2	☹
	ME232-10.0W2B-	10	0,1	19	72	32	10	2	☹
	ME232-12.0W2B-	12	0,1	22	83	38	12	2	☹
	ME232-16.0W2B-	16	0,15	26	92	44	16	2	☹
	ME232-20.0W2B-	20	0,15	32	104	54	20	2	☹

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A2L-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		Обозначение	D _c	D _c h12 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
		ME232.3.18A2D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
		ME232.6.35A2D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
Cylindrical shank											
		ME232.9.53W2D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
		ME232.12.7W2D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
		ME232.15.9W2D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
		ME232.19.1W2D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺
DIN 6535 HB											

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A2D-WJ30ED

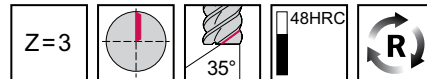
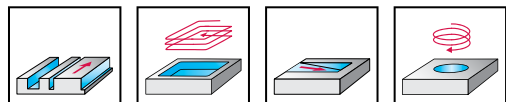
D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

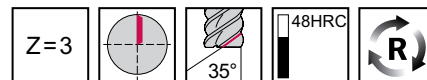
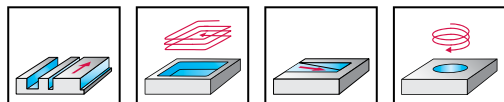
 ME232 Perform


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l _h mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	ME232-03.0A3S-	3		4	39	11	6	3	☺
	ME232-04.0A3S-	4		5	39	12	6	3	☺
	ME232-05.0A3S-	5		6	39	13	6	3	☺
	ME232-06.0A3S-	6		7	39	10	6	3	☺
	ME232-08.0A3S-	8		9	44	12	8	3	☺
	ME232-10.0A3S-	10	0,1	11	51	14	10	3	☺
	ME232-12.0A3S-	12	0,1	13	56	16	12	3	☺
	ME232-16.0A3S-	16	0,15	16	63	19	16	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A3S-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	ME232-02.0A3L-	2	6	57	29	4	3	☺
	ME232-02.5A3L-	2,5	7	57	29	4	3	☺
	ME232-03.0A3L-	3	7	57	29	4	3	☺
	ME232-03.5A3L-	3,5	7	57	29	4	3	☺
	ME232-04.0A3L-	4	8	57	29	4	3	☺

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

	Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HB	ME232-05.0W3B-	5		10	57	21	6	3	☺
	ME232-06.0W3B-	6		10	57	21	6	3	☺
	ME232-08.0W3B-	8		16	63	27	8	3	☺
	ME232-10.0W3B-	10	0,1	19	72	32	10	3	☺
	ME232-12.0W3B-	12	0,1	22	83	38	12	3	☺
	ME232-16.0W3B-	16	0,15	26	92	44	16	3	☺
	ME232-20.0W3B-	20	0,15	32	104	54	20	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3L-WJ30ED

WALTER
SELECT

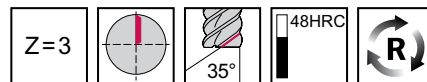
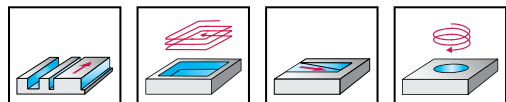
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A3LC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	☹
ME232-02.5A3LC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	☹
ME232-03.0A3LC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	☹
ME232-03.5A3LC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	☹
ME232-04.0A3LC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W3BC-	5		10	18	4,8	57	21	6	3	☹
ME232-06.0W3BC-	6		10	19	5,7	57	21	6	3	☹
ME232-08.0W3BC-	8		16	25	7,6	63	27	8	3	☹
ME232-10.0W3BC-	10	0,1	19	30	9,5	72	32	10	3	☹
ME232-12.0W3BC-	12	0,1	22	36	11,4	83	38	12	3	☹
ME232-16.0W3BC-	16	0,15	26	42	15,2	92	44	16	3	☹
ME232-20.0W3BC-	20	0,15	32	52	19	104	54	20	3	☹

DIN 6535 HB

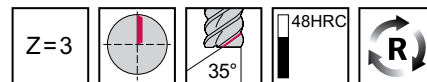
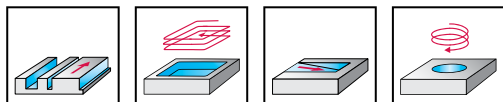
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A3LC-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
	ME232.3.18A3D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
	ME232.6.35A3D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	3	☺
Cylindrical shank										
	ME232.9.53W3D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	3	☺
	ME232.12.7W3D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	3	☺
	ME232.15.9W3D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	3	☺
	ME232.19.1W3D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	3	☺
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D-WJ30ED

D1

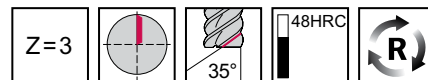
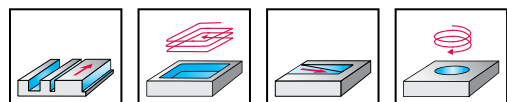
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



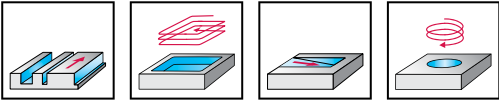
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank	ME232.3.18A3D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	●●
	ME232.6.35A3D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●●
	ME232.6.35A3D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	3	●●
DIN 6535 HB	ME232.9.53W3D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●●
	ME232.9.53W3D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	3	●●
	ME232.12.7W3D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●●
	ME232.12.7W3D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●●
	ME232.12.7W3D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	3	●●
	ME232.15.9W3D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	3	●●
	ME232.19.1W3D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●●
	ME232.19.1W3D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A3D038-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform

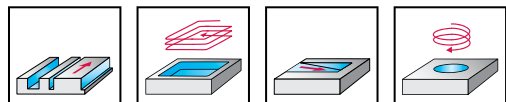


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	ME232-03.0A4S-	3		4	39	11	6	4	☺
	ME232-04.0A4S-	4		6	39	12	6	4	☺
	ME232-05.0A4S-	5		7	39	13	6	4	☺
	ME232-06.0A4S-	6		9	39	12	6	4	☺
	ME232-08.0A4S-	8		11	44	14	8	4	☺
	ME232-10.0A4S-	10	0,1	13	51	16	10	4	☺
	ME232-12.0A4S-	12	0,1	13	56	16	12	4	☺
	ME232-16.0A4S-	16	0,15	16	63	19	16	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-03.0A4S-WJ30ED

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L-	2	7	57	29	4	4	☹
ME232-02.5A4L-	2,5	8	57	29	4	4	☹
ME232-03.0A4L-	3	8	57	29	4	4	☹
ME232-03.5A4L-	3,5	10	57	29	4	4	☹
ME232-04.0A4L-	4	11	57	29	4	4	☹

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B-	5		13	57	21	6	4	☹
ME232-06.0W4B-	6		13	57	21	6	4	☹
ME232-08.0W4B-	8		19	63	27	8	4	☹
ME232-10.0W4B-	10	0,1	22	72	32	10	4	☹
ME232-12.0W4B-	12	0,1	26	83	38	12	4	☹
ME232-16.0W4B-	16	0,15	32	92	44	16	4	☹
ME232-20.0W4B-	20	0,15	38	104	54	20	4	☹

DIN 6535 HB

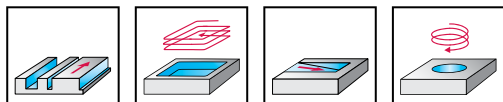
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	D _c	D _c h12 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	ME232.3.18A4D-	1/8"	0,1250		0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME232.6.35A4D-	1/4"	0,2500		0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
 DIN 6535 HB	ME232.9.53W4D-	3/8"	0,3750	0,004	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME232.12.7W4D-	1/2"	0,5000	0,006	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME232.15.9W4D-	5/8"	0,6250	0,006	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
	ME232.19.1W4D-	3/4"	0,7500	0,006	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

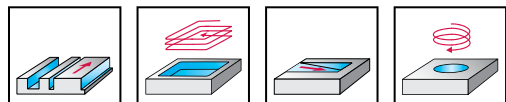
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4LC-	2		7	11	1,9	57	29	4	4	●●
ME232-02.5A4LC-	2,5		8	12	2,4	57	29	4	4	●●
ME232-03.0A4LC-	3		8	12	2,9	57	29	4	4	●●
ME232-03.5A4LC-	3,5		10	15	3,3	57	29	4	4	●●
ME232-04.0A4LC-	4		11	15	3,8	57	29	4	4	●●
DIN 6535 HA										
ME232-06.0W4LC-	6		13	27	5,7	65	29	6	4	●●
ME232-08.0W4LC-	8		19	42	7,6	80	44	8	4	●●
ME232-10.0W4LC-	10	0,1	22	58	9,5	100	60	10	4	●●
ME232-12.0W4LC-	12	0,1	26	53	11,4	100	55	12	4	●●
ME232-16.0W4LC-	16	0,15	32	65	15,2	115	67	16	4	●●
ME232-20.0W4LC-	20	0,15	38	73	19	125	75	20	4	●●
DIN 6535 HB										

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4BC-	5		13	18	4,8	57	21	6	4	●●
ME232-06.0W4BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	4	●●
ME232-08.0W4BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	4	●●
ME232-10.0W4BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
ME232-12.0W4BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-16.0W4BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
ME232-20.0W4BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	4	●●
DIN 6535 HB										

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4LC-WJ30ED

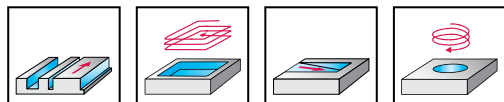
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-02.0A4L020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	●●
ME232-03.0A4L030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	●●
ME232-04.0A4L050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	●●

DIN 6535 HA

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●●
ME232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
ME232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
ME232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●●
ME232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
ME232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
ME232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
ME232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●●
ME232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
ME232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
ME232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
ME232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●●
ME232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●●
ME232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
ME232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
ME232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
ME232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●●
ME232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●●
ME232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-02.0A4L020C-WJ30ED

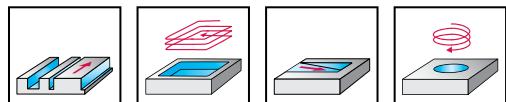
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = ● → нормальных = ● → неблагоприятных = ✗ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		Обозначение	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank		ME232.3.18A4D038-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	●●
		ME232.6.35A4D038-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
		ME232.6.35A4D076-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	4	●●
DIN 6535 HB		ME232.9.53W4D038-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
		ME232.9.53W4D076-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	●●
		ME232.12.7W4D038-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
		ME232.12.7W4D076-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
		ME232.12.7W4D152-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	●●
		ME232.15.9W4D318-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	●●
		ME232.19.1W4D076-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●
		ME232.19.1W4D152-	3/4"	0,7500	0,060	1,500	4,000	1,969	0,750	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038-WJ30ED

D1

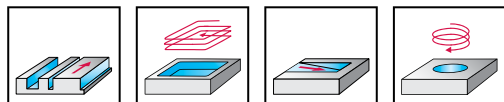
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform inch

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c	D _c h12 inch	R inch	L _c inch	l ₃ inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
ME232.3.18A4D038C-	1/8"	0,1250	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D038C-	1/4"	0,2500	0,015	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
ME232.6.35A4D076C-	1/4"	0,2500	0,030	0,750	1,000	0,238	2,500	1,083	0,250	4	☺
Cylindrical shank											
ME232.9.53W4D038C-	3/8"	0,3750	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.9.53W4D076C-	3/8"	0,3750	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
ME232.12.7W4D038C-	1/2"	0,5000	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D076C-	1/2"	0,5000	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D152C-	1/2"	0,5000	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.12.7W4D318C-	1/2"	0,5000	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
ME232.15.9W4D318C-	5/8"	0,6250	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
ME232.19.1W4D076C-	3/4"	0,7500	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
ME232.19.1W4D318C-	3/4"	0,7500	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232.3.18A4D038C-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

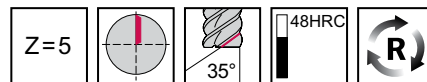
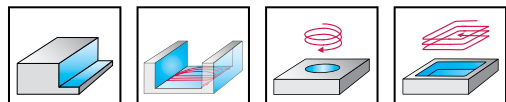
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform mm



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	5	●●
ME232-08.0W5BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	5	●●
ME232-10.0W5BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	5	●●
ME232-12.0W5BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	5	●●
ME232-16.0W5BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	5	●●
ME232-20.0W5BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	5	●●

DIN 6535 HB

Bestellbeispiel für die Sorte WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

Bezeichnung	D _c h12 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME232-06.0W5L-	6		22	65	29	6	5	●●
ME232-08.0W5L-	8		28	80	44	8	5	●●
ME232-10.0W5L-	10	0,1	32	100	60	10	5	●●
ME232-12.0W5L-	12	0,1	40	100	55	12	5	●●
ME232-16.0W5L-	16	0,15	50	115	67	16	5	●●
ME232-20.0W5L-	20	0,15	55	125	75	20	5	●●

DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W5BC-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

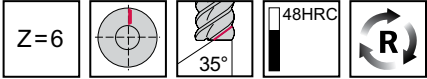
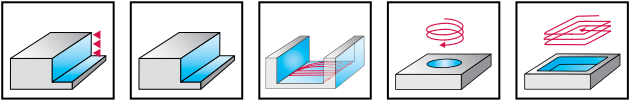
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

ME232 Perform



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h12 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
	Обозначение										
	ME232-06.0W6BC-	6		13	19	5,7	57	21	6	6	☺
	ME232-08.0W6BC-	8		19	25	7,6	63	27	8	6	☺
	ME232-10.0W6BC-	10	0,1	22	30	9,5	72	32	10	6	☺
	ME232-12.0W6BC-	12	0,1	26	36	11,4	83	38	12	6	☺
	ME232-16.0W6BC-	16	0,15	32	42	15,2	92	44	16	6	☺
DIN 6535 HB	ME232-20.0W6BC-	20	0,15	38	52	19	104	54	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME232-06.0W6BC-WJ30ED

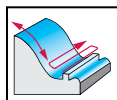
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046918 mm

Protostar®

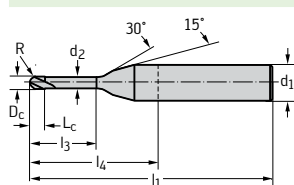


– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент



DIN 6535 HA

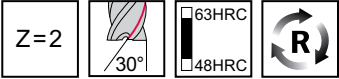
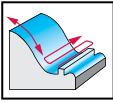
Обозначение	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
H4046918-0.3-1.5	0,15	0,3	0,3	1,5	10	0,27	3	38	2
H4046918-0.4-1	0,2	0,4	0,4	1	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.4-4	0,2	0,4	0,4	4	10	0,37	3	38	2
H4046918-0.5-1.25	0,25	0,5	0,5	1,25	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046918-0.6-1.5	0,3	0,6	0,6	1,5	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-6	0,3	0,6	0,6	6	10	0,57	3	38	2
H4046918-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046918-0.8-12	0,4	0,8	0,8	12	32	0,77	3	60	2
H4046918-0.8-2	0,4	0,8	0,8	2	10	0,77	3	38	2
H4046918-0.8-4	0,4	0,8	0,8	4	10	0,77	3	38	2
H4046918-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-2.5	0,5	1	1	2,5	10	0,97	3	38	2
H4046918-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1-7.5	0,5	1	1	7,5	32	0,97	3	60	2
H4046918-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046918-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046918-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-15	1	2	2	15	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046918-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046918-2.5-12.5	1,25	2,5	2,5	12,5	32	2,47	3	60	2
H4046918-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные со сферическим концом
MC482 Advance

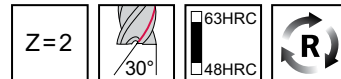
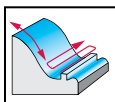


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	Обозначение								
	MC482-03.0A2B-	3	1,5	2,4	21	57	6	2	☺
	MC482-04.0A2B-	4	2	3,2	21	57	6	2	☺
	MC482-05.0A2B-	5	2,5	4	21	57	6	2	☺
	MC482-06.0A2B-	6	3	4,8	21	57	6	2	☺
	MC482-08.0A2B-	8	4	6,4	27	63	8	2	☺
DIN 6535 HA									

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-03.0A2B-WB10TG

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

 MC482 Advance


	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D_c h7 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
	Обозначение								
	MC482-06.0A2L-	6	3	4,8	44	80	6	2	☺
	MC482-08.0A2L-	8	4	6,4	64	100	8	2	☺
	MC482-10.0A2L-	10	5	8	60	100	10	2	☺
	MC482-12.0A2L-	12	6	9,6	55	100	12	2	☺

DIN 6535 HA

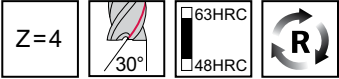
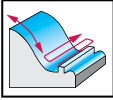
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A2L-WB10TG

D1

 WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные со сферическим концом
MC482 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	Обозначение								
	MC482-06.0A4B-	6	3	4,8	21	57	6	4	☺
	MC482-08.0A4B-	8	4	6,4	27	63	8	4	☺
	MC482-10.0A4B-	10	5	8	32	72	10	4	☺
	MC482-12.0A4B-	12	6	9,6	38	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4B-	16	8	12,8	44	92	16	4	☺
DIN 6535 HA									

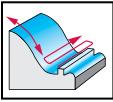
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4B-WB10TG

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance



– Большой вылет



Z=4

63HRC

48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WB10TG
	Обозначение										
	MC482-06.0A4BC-	6	3	4,8	27	5,9	18	63	8	4	☺
	MC482-08.0A4BC-	8	4	6,4	32	7,85	24	72	10	4	☺
	MC482-10.0A4BC-	10	5	8	38	9,85	30	83	12	4	☺
	MC482-12.0A4BC-	12	6	9,6	38	11,8	36	83	12	4	☺
	MC482-16.0A4BC-	16	8	12,8	44	15,8	42	92	16	4	☺
DIN 6535 HA											

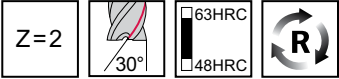
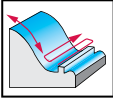
Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-06.0A4BC-WB10TG

D1

Фрезы твердосплавные со сферическим концом
MC482 Advance



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

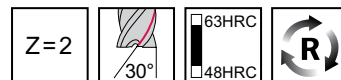
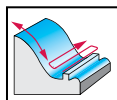
Инструмент		D _c h7 mm	R mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	α	d ₁ mm	Z	WB10TG
DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC482-01.0A2PV-	1	0,5	0,8	17	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-01.0A2PW-	1	0,5	0,8	17	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-01.5A2PV-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-01.5A2PW-	1,5	0,75	1,2	17	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-02.0A2PV-	2	1	1,6	18	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-02.0A2PW-	2	1	1,6	18	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-03.0A2LV-	3	1,5	2,4	38	44	80	2,5°	6	2	☺
	MC482-03.0A2PV-	3	1,5	2,4	19	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-03.0A2PW-	3	1,5	2,4	19	21	57	4°	6	2	☺
	MC482-04.0A2PV-	4	2	3,2	20	21	57	2,5°	6	2	☺
	MC482-04.0A2PW-	4	2	3,2	20	21	57	4°	6	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC482-01.0A2PV-WB10TG

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

 MC480 Advance mm


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент		D_c h7 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	d_1 h5 mm	WB10TG
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC480-00.4A2MC-	0,4	0,2	0,32	0,37	1	12	38	2	4	☺
	MC480-00.5A2MC-	0,5	0,25	0,4	0,47	1,5	12	38	2	4	☺
	MC480-00.6A2MC-	0,6	0,3	0,48	0,57	2	12	38	2	4	☺
	MC480-00.8A2MC-	0,8	0,4	0,64	0,77	2	12	38	2	4	☺
	MC480-01.0A2MB-	1	0,5	0,8	0,97	2	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2ME-	1	0,5	0,8	0,97	5	22	50	2	4	☺
	MC480-01.0A2MG-	1	0,5	0,8	0,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MC-	1,5	0,75	1,2	1,47	4	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2ME-	1,5	0,75	1,2	1,47	8	22	50	2	4	☺
	MC480-01.5A2MG-	1,5	0,75	1,2	1,47	12	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MB-	2	1	1,6	1,97	3	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MC-	2	1	1,6	1,97	6	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2ME-	2	1	1,6	1,97	10	22	50	2	4	☺
	MC480-02.0A2MG-	2	1	1,6	1,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MC-	3	1,5	2,4	2,97	8	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2ME-	3	1,5	2,4	2,97	16	22	50	2	4	☺
	MC480-03.0A2MG-	3	1,5	2,4	2,97	25	32	60	2	4	☺
	MC480-04.0A2MC-	4	2	3,2	3,97	10	29	65	2	6	☺
	MC480-04.0A2ME-	4	2	3,2	3,97	20	29	65	2	6	☺
	MC480-05.0A2MD-	5	2,5	4	4,97	20	29	65	2	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TG: MC480-00.4A2MC-WB10TG

D1

 WALTER
SELECT

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

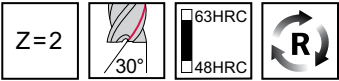
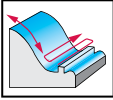
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004028

Protostar® Ultra



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
	Обозначение									
	H8004028-5	2,5	5	5	20	21	4,9	6	57	2
	H8004028-6	3	6	6	24	27	5,9	8	63	2
	H8004028-8	4	8	8	29	32	7,6	10	72	2
DIN 6535 HA										

WALTER
SELECT

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

☹️ ☹️ ☹️ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

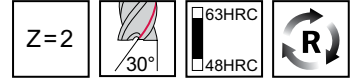
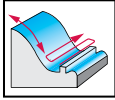
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8006428

Protostar® Ultra



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение										
	H8006428-1	0,5	1	2	0	20	39		6	75	2
	H8006428-2	1	2	3	1,5	20	39	1,7	6	75	2
	H8006428-3	1,5	3	4	1,5	30	44	2,5	6	80	2
	H8006428-4	2	4	5	1,5	30	44	3,3	6	80	2
	H8006428-5	2,5	5	7	2	43	44	4,1	6	80	2
	H8006428-6	3	6	7	2	30	64	4,7	6	100	2
	H8006428-8	4	8	9	3	36	64	6,5	8	100	2
	H8006428-10	5	10	11	3	43	60	8,2	10	100	2

С возможностью обратной подрезки

D1

WALTER
SELECT

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

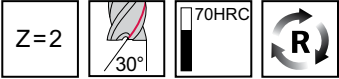
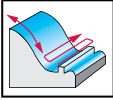
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004788

Proto-max™ Ultra



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁	l ₁ mm	Z
	Обозначение							
	H8004788-3-57	1,5	3	4,5	21	6	57	2
	H8004788-3-70	1,5	3	4,5	34	6	70	2
	H8004788-4-57	2	4	6	21	6	57	2
	H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
	H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
DIN 6535 HA								

D1

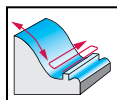
WALTER
SELECT

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

Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046988 mm
Proto-max™ Ultra


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент		R mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	Z
 DIN 6535 HA	Обозначение						
	H4046988-1-1.5	0,5	0,8	1,5	0,96	45	2
	H4046988-1-10	0,5	0,8	10	0,96	45	2
	H4046988-1-3	0,5	0,8	3	0,96	45	2
	H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
	H4046988-1.5-8	0,75	1,35	8	1,44	45	2
	H4046988-2-12	1	1,7	12	1,92	50	2
	H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

**WALTER
SELECT**

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

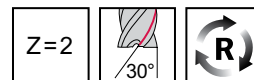
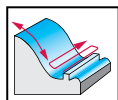
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046919

Protostar®

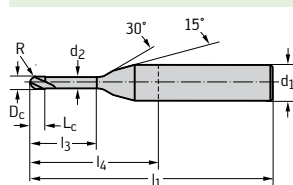


– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D _c h8 mm	L _c mm	l ₃ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z
H4046919-0.3-3	0,15	0,3	0,3	3	10	0,27	3	38	2
H4046919-0.4-2	0,2	0,4	0,4	2	10	0,37	3	38	2
H4046919-0.5-5	0,25	0,5	0,5	5	10	0,47	3	38	2
H4046919-0.6-3	0,3	0,6	0,6	3	10	0,57	3	38	2
H4046919-0.6-9	0,3	0,6	0,6	9	13	0,57	3	38	2
H4046919-0.8-8	0,4	0,8	0,8	8	12	0,77	3	38	2
H4046919-1-10	0,5	1	1	10	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-15	0,5	1	1	15	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-20	0,5	1	1	20	32	0,97	3	60	2
H4046919-1-5	0,5	1	1	5	32	0,97	3	60	2
H4046919-1.5-15	0,75	1,5	1,5	15	32	1,47	3	60	2
H4046919-1.5-7.5	0,75	1,5	1,5	7,5	32	1,47	3	60	2
H4046919-2-10	1	2	2	10	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-20	1	2	2	20	32	1,97	3	60	2
H4046919-2-30	1	2	2	30	32	1,97	3	60	2
H4046919-3-15	1,5	3	3	15	32	2,97	3	60	2
H4046919-3-30	1,5	3	3	30	32	2,97	3	60	2

D1

WALTER
SELECT

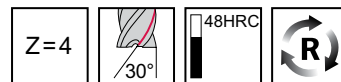
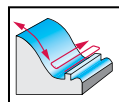
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance mm



– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC416-03.0A4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	●●
MC416-04.0A4L-	2	4	11	44	80	6	4	●●
MC416-05.0A4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	●●
MC416-06.0A4L-	3	6	13	44	80	6	4	●●
MC416-07.0A4L-	3,5	7	16	64	100	8	4	●●
MC416-08.0A4L-	4	8	19	64	100	8	4	●●
MC416-09.0A4L-	4,5	9	19	60	100	10	4	●●
MC416-10.0A4L-	5	10	22	60	100	10	4	●●
MC416-12.0A4L-	6	12	26	55	100	12	4	●●
MC416-16.0A4L-	8	16	32	52	100	16	4	●●
MC416-20.0A4L-	10	20	38	75	125	20	4	●●
MC416-03.0W4L-	1,5	3	8	44	80	6	4	●●
MC416-04.0W4L-	2	4	11	44	80	6	4	●●
MC416-05.0W4L-	2,5	5	13	44	80	6	4	●●
MC416-06.0W4L-	3	6	13	44	80	6	4	●●
MC416-08.0W4L-	4	8	19	64	100	8	4	●●
MC416-10.0W4L-	5	10	22	60	100	10	4	●●
MC416-12.0W4L-	6	12	26	55	100	12	4	●●
MC416-16.0W4L-	8	16	32	52	100	16	4	●●
MC416-20.0W4L-	10	20	38	75	125	20	4	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-03.0A4L-WJ30TF

D1

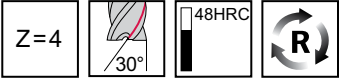
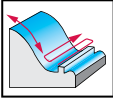
WALTER
SELECT

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные
MC416 Advance inch



– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R inch	D _c h9 inch	L _c inch	l ₄ inch	d ₁ inch	l ₁ inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	Обозначение								
	MC416.1.59A4D-	0,031	0,0625	0,187	0,583	0,250	2,000	4	☺
	MC416.3.18A4D-	0,063	0,1250	0,500	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.4.75A4D-	0,094	0,1875	0,625	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.6.35A4D-	0,125	0,2500	0,750	1,083	0,250	2,500	4	☺
	MC416.7.94A4D-	0,156	0,3125	0,813	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.9.53A4D-	0,188	0,3750	0,875	1,437	0,375	3,000	4	☺
	MC416.11.1A4D-	0,219	0,4375	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺
	MC416.12.7A4D-	0,250	0,5000	1,000	1,717	0,500	3,500	4	☺

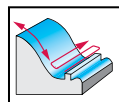
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416.1.59A4D-WJ30TF

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance

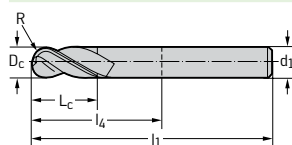


– Тип 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
MC416-01.0A2B-	0,5	1	3	10	38	3	2	☹
MC416-01.5A2B-	0,75	1,5	3	10	38	3	2	☹
MC416-02.0A2B-	1	2	6	10,6	38	3	2	☹
MC416-02.5A2B-	1,25	2,5	7	11,5	38	3	2	☹
MC416-03.0A2B-	1,5	3	7	10	38	3	2	☹
MC416-04.0A2B-	2	4	8	21	57	6	2	☹
MC416-05.0A2B-	2,5	5	10	21	57	6	2	☹
MC416-06.0A2B-	3	6	10	21	57	6	2	☹
MC416-07.0A2B-	3,5	7	13	27,1	63	8	2	☹
MC416-08.0A2B-	4	8	16	27	63	8	2	☹
MC416-09.0A2B-	4,5	9	16	32,1	72	10	2	☹
MC416-10.0A2B-	5	10	19	32	72	10	2	☹
MC416-12.0A2B-	6	12	22	38	83	12	2	☹
MC416-14.0A2B-	7	14	22	38	83	14	2	☹
MC416-16.0A2B-	8	16	26	44	92	16	2	☹
MC416-18.0A2B-	9	18	26	44	92	18	2	☹
MC416-20.0A2B-	10	20	32	54	104	20	2	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC416-01.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

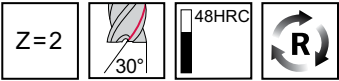
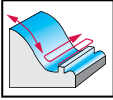
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
 DIN 6535 HA	Обозначение											
	MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	0	39		20	75	2	6	☹
	MC413-02.0A2L-	1	2	3	1,5	39	1,7	20	75	2	6	☹
	MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	1,5	44	2,5	30	80	2	6	☹
	MC413-04.0A2L-	2	4	5	1,5	44	3,3	30	80	2	6	☹
	MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	2	6	☹
	MC413-06.0A2L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	2	6	☹
	MC413-08.0A2L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	2	8	☹
	MC413-10.0A2L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	2	10	☹

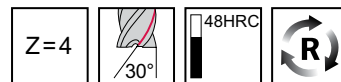
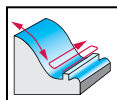
С возможностью обратной подрезки | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-01.0A2L-WJ30TF

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance



– Большой вылет
– Тип HSC 30



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	R mm	D _c h7 mm	L _c mm	L _{c2} mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	2	44	4,1	43	80	4	6	☺
MC413-06.0A4L-	3	6	7	2	64	4,7	30	100	4	6	☺
MC413-08.0A4L-	4	8	9	3	64	6,5	36	100	4	8	☺
MC413-10.0A4L-	5	10	11	3	60	8,2	43	100	4	10	☺
MC413-12.0A4L-	6	12	13	3	55	9,8	52	100	4	12	☺
MC413-16.0A4L-	8	16	15	3	102	13,4	61	150	4	16	☺

DIN 6535 HA

С возможностью обратной подрезки | Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d₁ <gt;/> 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

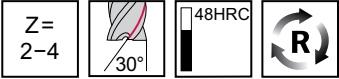
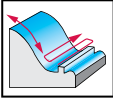
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance



– Большой вылет
– Тип HSC 30



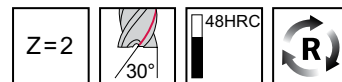
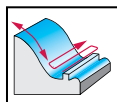
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R mm	D _c h7 mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₂ mm	l ₃ mm	l ₁ mm	Z	d ₁ h5 mm	WJ30TF
DIN 6535 HA	Обозначение										
	MC413-04.0A2XC-	2	4	4	64	3,9	20	100	2	6	☹
	MC413-04.0A2XD-	2	4	4	64	3,9	30	100	2	6	☹
	MC413-04.0A2XE-	2	4	4	64	3,9	40	100	2	6	☹
	MC413-05.0A2XC-	2,5	5	5	64	4,9	25	100	2	6	☹
	MC413-05.0A2XD-	2,5	5	5	64	4,9	50	100	2	6	☹
	MC413-06.0A4XC-	3	6	6	64	5,9	30	100	4	6	☹
	MC413-06.0A4XD-	3	6	6	64	5,9	45	100	4	6	☹
	MC413-06.0A4XE-	3	6	6	64	5,9	60	100	4	6	☹
	MC413-08.0A4XC-	4	8	8	84	7,85	40	120	4	8	☹
	MC413-08.0A4XD-	4	8	8	84	7,85	60	120	4	8	☹
	MC413-08.0A4XE-	4	8	8	84	7,85	80	120	4	8	☹
	MC413-10.0A4XD-	5	10	10	110	9,85	50	150	4	10	☹
	MC413-10.0A4XE-	5	10	10	110	9,85	75	150	4	10	☹
	MC413-12.0A4XD-	6	12	12	105	11,8	60	150	4	12	☹

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d₁ <gt; 10 мм | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

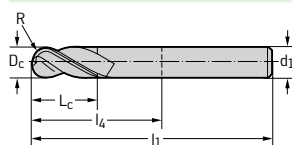
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED
ME432-01.0A2B-	1	0,5	3	38	10	3	2	☺
ME432-01.5A2B-	1,5	0,75	3	38	10	3	2	☺
ME432-02.0A2B-	2	1	6	38	11	3	2	☺
ME432-02.5A2B-	2,5	1,25	7	38	12	3	2	☺
ME432-03.0A2B-	3	1,5	7	38	10	3	2	☺
ME432-04.0A2B-	4	2	8	57	21	6	2	☺
ME432-05.0A2B-	5	2,5	10	57	21	6	2	☺
ME432-06.0A2B-	6	3	10	57	21	6	2	☺
ME432-08.0A2B-	8	4	16	63	27	8	2	☺
ME432-10.0A2B-	10	5	19	72	32	10	2	☺
ME432-12.0A2B-	12	6	22	83	38	12	2	☺
ME432-16.0A2B-	16	8	26	92	44	16	2	☺
ME432-20.0A2B-	20	10	32	104	54	20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-01.0A2B-WJ30ED

D1

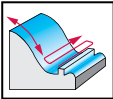
WALTER
SELECT

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

ME432 Perform

mm



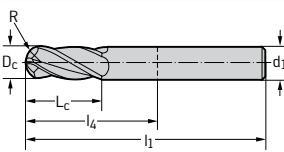
Z=4

30°

48HRC

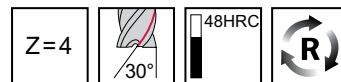
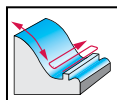


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30ED	
 DIN 6535 HA	Обозначение	ME432-03.0A4B-	3	1,5	8	38	10	3	4	
		ME432-04.0A4B-	4	2	11	57	21	6	4	
		ME432-05.0A4B-	5	2,5	13	57	21	6	4	
		ME432-06.0A4B-	6	3	13	57	21	6	4	
		ME432-08.0A4B-	8	4	19	63	27	8	4	
		ME432-10.0A4B-	10	5	22	72	32	10	4	
		ME432-12.0A4B-	12	6	26	83	38	12	4	
		ME432-16.0A4B-	16	8	32	92	44	16	4	
		ME432-20.0A4B-	20	10	38	104	54	20	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432-03.0A4B-WJ30ED

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные ME432 Perform inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c	D _c h9 inch	R	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	Обозначение									
	ME432.1.59A4D-	1/16"	0,0625	0,031	0,187	2,000	0,583	0,250	4	☺
	ME432.2.38A4D-	3/32"	0,0938	0,047	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.3.18A4D-	1/8"	0,1250	0,063	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.4.75A4D-	3/16"	0,1875	0,094	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.6.35A4D-	1/4"	0,2500	0,125	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
	ME432.7.94A4D-	5/16"	0,3125	0,156	0,813	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.9.53A4D-	3/8"	0,3750	0,188	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
	ME432.12.7A4D-	1/2"	0,5000	0,250	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
	ME432.15.9A4D-	5/8"	0,6250	0,313	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺

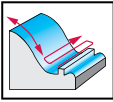
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: ME432.1.59A4D-WJ30ED

D1

WALTER
SELECT

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные
MC467 Advance

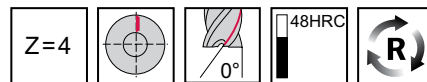
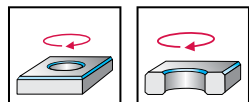


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		R mm	D _c h9 mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WJ30UU
 DIN 6535 HA	Обозначение								
	MC467-02.0A2B-	1	2	6	32	60	3	2	☺
	MC467-03.0A2B-	1,5	3	7	44	80	6	2	☺
	MC467-04.0A2B-	2	4	8	44	80	6	2	☺
	MC467-05.0A2B-	2,5	5	10	44	80	6	2	☺
	MC467-06.0A2B-	3	6	10	44	80	6	2	☺
	MC467-08.0A2B-	4	8	16	64	100	8	2	☺
	MC467-10.0A2B-	5	10	19	60	100	10	2	☺
	MC467-12.0A2B-	6	12	22	55	100	12	2	☺
	MC467-16.0A2B-	8	16	26	52	100	16	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC467-02.0A2B-WJ30UU

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 ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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	●●
 DIN 6535 HB	MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	58,7	10	4	●●

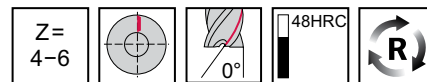
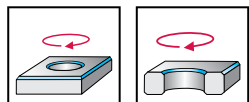
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC500-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

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

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
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 HA								
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	☺
DIN 6535 HB								

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC501-06.0A4L-WJ30TF

D1

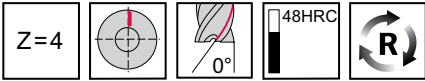
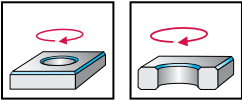
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC502 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

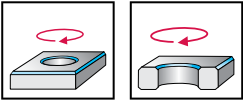
Инструмент		D _c mm	D _a mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WJ30TF
	Обозначение								
	MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	59,6	10	4	●
DIN 6535 HA									

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_a$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC502-10.0A4L-WJ30TF

D1

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

MC503 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R	D _c	D _a	L _c	l ₁	l ₄	d ₁ h6	Z	WJ30TF
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
DIN 6535 HA	MC503-04.0A3B050-	0,5	4	6	1	57	21	6	3	
	MC503-04.0A3B075-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	
	MC503-04.0A3B080-	0,8	4	6	1	57	21	6	3	
	MC503-04.0A4B100-	1	4	8	1	63	27	8	4	
	MC503-04.0A4B150-	1,5	4	8	2	63	27	8	4	
	MC503-05.0A4B200-	2	5	10	2	72	32	10	4	
	MC503-05.0A4B250-	2,5	5	10	3	72	32	10	4	
	MC503-05.0A4B300-	3	5	12	3	83	38	12	4	
	MC503-06.0A4B400-	4	6	14	4	83	38	14	4	
	MC503-06.0A4B500-	5	6	16	5	92	44	16	4	
	MC503-08.0A4B600-	6	8	20	6	104	54	20	4	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC503-04.0A3B050-WJ30TF

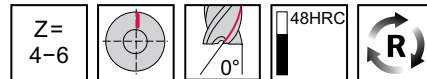
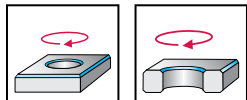
Фрезы твердосплавные для обработки фасок

MC504 Advance

mm



- Большой вылет
- Фрезы для обработки фасок



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _a mm	D _c mm	L _c mm	l ₃ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ h6 mm	Z	WJ30TF
MC504-06.0A4LB-	6	0,4	4,25	19	3,9	100	64	6	4	●●
MC504-08.0A4L-	8	5,9	2			100	64	6	4	●●
MC504-10.0A6L-	10	5,9	4			100	64	6	6	●●
MC504-12.0A6L-	12	5,9	6			100	64	6	6	●●

DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC504-06.0A4LB-WJ30TF

D1

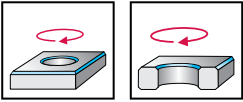
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

АН3058318 inch

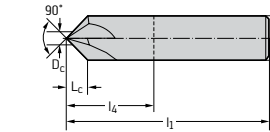
Protostar®



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c inch	D _a inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z
АН3058318-1/4	0,0394	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
АН3058318-3/8	0,0591	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
АН3058318-1/2	0,1181	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6



Cylindrical shank

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

D1

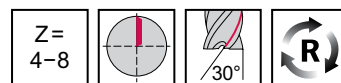
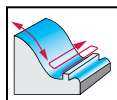
WALTER
SELECT

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

Фрезы сегментные твердосплавные

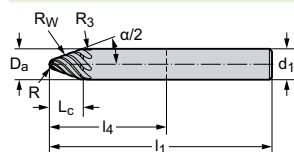
MD838 Supreme


– Конич.



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	$\alpha/2$	D_a mm	R_W mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	d_1 h5 mm	l_1 mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD838-06A4P050250-	20°	6	250	3	0,5	7,79	6	65	4	☺	☺
MD838-06A4P100250-	20°	6	250	3	1	6,83	6	65	4	☺	☺
MD838-08A4P050300-	20°	8	300	3	0,5	10,55	8	80	4	☺	☺
MD838-08A4P100300-	20°	8	300	3	1	9,57	8	80	4	☺	☺
MD838-10A4P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	4	☺	☺
MD838-10A8P200400-	20°	10	400	3	2	10,42	10	90	8	☺	☺
MD838-12A4P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	4	☺	☺
MD838-12A4P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	4	☺	☺
MD838-12A8P200500-	20°	12	500	3	2	13,15	12	100	8	☺	☺
MD838-12A8P300500-	20°	12	500	3	3	11,23	12	100	8	☺	☺
MD838-16A4P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	16	115	4	☺	☺
MD838-16A4P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	16	115	4	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-06A4P050250-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

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

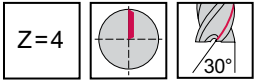
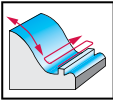
Фрезы сегментные твердосплавные

MD839 Supreme

mm



– Тангенц.

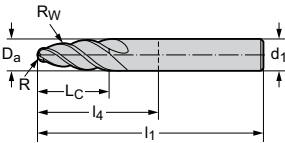


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●	●	●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент

Обозначение	D _a mm	R mm	R _w mm	L _c mm	d ₁ mm	l ₁ mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD839-06A4P10100-	6	1	100	20,8	6	65	4	☺	☹
MD839-08A4P15100-	8	1,5	100	23,55	8	80	4	☺	☹
MD839-10A4P20100-	10	2	100	26,06	10	90	4	☺	☹
MD839-12A4P20100-	12	2	100	29,71	12	100	4	☺	☹
MD839-12A4P30100-	12	3	100	26,94	12	100	4	☺	☹
MD839-16A4P30100-	16	3	100	33,74	16	115	4	☺	☹
MD839-16A4P40100-	16	4	100	31,42	16	115	4	☺	☹

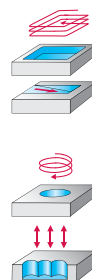
Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD839-06A4P10100-WJ30RA



DIN 6535 HA

D1

Фрезы для обработки с большими подачами



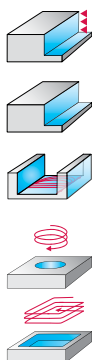
Обозначение	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD070	MD025
Диапазон Ø	10–25	10–16	10–20	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4	3	5–6	4–5	5–6
Радиус при вершине	1,5–3	1,5–2	1,5–2	1,5–3	1,5–3
Диапазон Ø	0,375–0,750	—	0,500–0,625	—	0,375–0,500
Число эффективных зубьев	4	—	6	—	5–6
Радиус при вершине	0,060–0,080	—	0,060–0,080	—	0,060
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TF	TAX	WJ30RD	WJ30RA	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Страница в каталоге	216	218	214	219	214
QR-код					
	MC025	protostar-flash	MD025	MD070	MD025

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов



Обозначение

MC128

MD128

MD128

Диапазон Ø

10–25

10–25

10–25

Число эффективных зубьев

6–8

6–8

6–8

Радиус при вершине

0,5–4

0,5–4

0,5–4

Диапазон Ø

—

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

WJ30TF

WJ30RD

WJ30RA

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

ConeFit

P Сталь

●●

●●

●●

M Нержавеющая сталь

●

●

●●

K Чугун

●

●

●●

N Цветные металлы

●

●

●●

S Жаропрочные сплавы

●

●

●●

H Материалы высокой твердости

●

●

●●

O Прочее

●

●

●●

Страница в каталоге

222

220

220

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC128

MD128

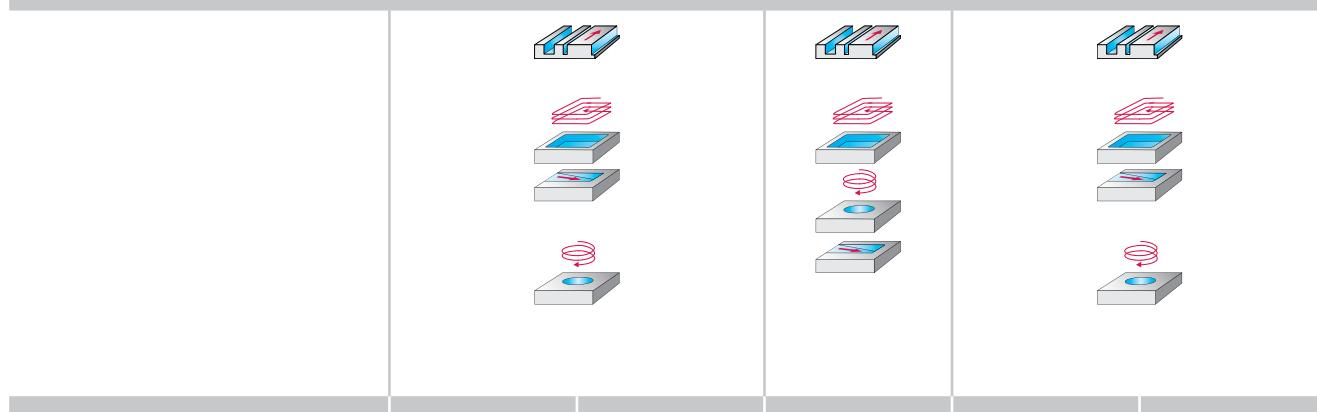
MD128

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

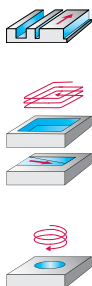
Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MD340	MC326	MC320	Proto-max™ _{ST}	MD3370
Диапазон Ø	10–20	10–25	10–25	10–20	10–25
Число эффективных зубьев	4	3–5	4–8	4	4–5
Радиус при вершине	0,5–4	0,5–4	0,35–0,4	0,5–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	0,375–1,000	—	—	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	—	4–5	—	—	4–5
Радиус при вершине	—	0,015–0,125	—	—	—
Стандарт	P-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TP	WJ30TF	WJ30TF	TAZ	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●	●	●		●●
K Чугун	●	●	●	●	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●		●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	224	234	238	226	228
QR-код					
	MD340	MC326	MC320	protomax-st	MD3370

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение

MC267

Диапазон Ø

10–25

Число эффективных зубьев

2–3

Радиус при вершине

Диапазон Ø

0,375–1,000

Число эффективных зубьев

3

Радиус при вершине

Стандарт

P-NORM

Покрытие/сплав

WJ30UU

Хвостовик

ConeFit

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

● ●

Страница в каталоге

231

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC267

WALTER SELECT

● ● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



Обозначение	MC430
Диапазон Ø	10–25
Число эффективных зубьев	2–4
Радиус при вершине	5–12,5
Диапазон Ø	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	4
Радиус при вершине	0,187–0,500
Стандарт	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30TP
Хвостовик	ConeFit
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●
N Цветные металлы	●
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	

Страница в каталоге 239

QR-код



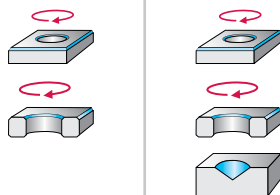
www.walter-tools.com/woc/

MC430

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



Обозначение

MC503

MC500

Диапазон Ø

10–20

10–16

Число эффективных зубьев

4

2–8

Радиус при вершине

Диапазон Ø

0,394–0,984

0,500

Число эффективных зубьев

4

6

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM
P-NORM

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

WJ30TP

WJ30TP

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

P Сталь

● ●

● ●

M Нержавеющая сталь

●

●

K Чугун

●

●

N Цветные металлы

●

●

S Жаропрочные сплавы

●

●

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Страница в каталоге

251

243

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MC503

MC500

WALTER SELECT

● ● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы сегментные

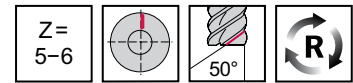
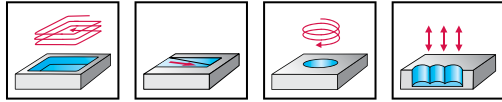


Обозначение	MD838	MD838
Диапазон Ø	16	16
Число эффективных зубьев	8	8
Радиус при вершине	2–4	2–4
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WJ30RD	WJ30RA
Хвостовик	ConeFit	ConeFit
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь		●●
K Чугун	●	
N Цветные металлы		●
S Жаропрочные сплавы		●●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	253	253
QR-код		
	MD838	MD838

D1

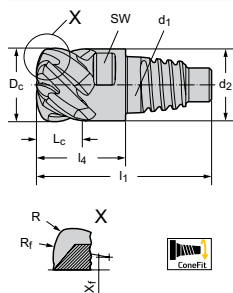
Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h9 mm	a _{pf} mm	L _c mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025-10.0E5P150-	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	a	●●	
MD025-12.0E6P150-	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	a	●●	
MD025-16.0E6P200-	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	a	●●	
MD025-20.0E6P200-	20	1,311	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	a	●●	
MD025-25.0E6P300-	25	1,613,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	a		

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

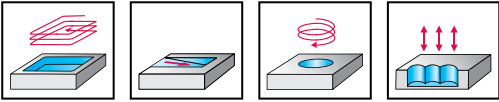
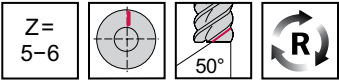
D1

WALTER
SELECT

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

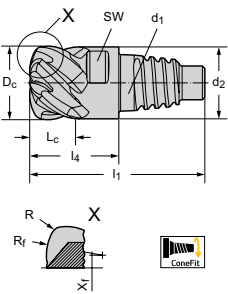
Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h9 inch	a _{pf} inch	L _c inch	X _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.9.53E5P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	a		
MD025.12.7E6P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	a	☹	
MD025.15.9E6P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6		☹	

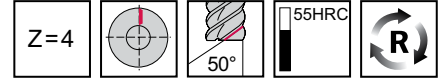
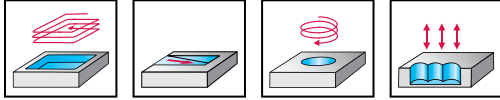
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025.12.7E6P152-WJ30RA

WALTER
SELECT

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

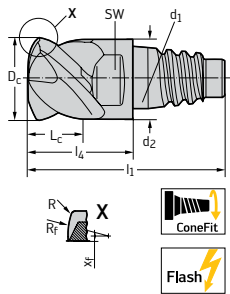
Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c h9 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	Z	SW mm	WJ30TF
MC025-10.0E4P150-	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	●●
MC025-12.0E4P150-	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	●●
MC025-16.0E4P200-	16	1	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	●●
MC025-20.0E4P200-	20	1,3	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	●●
MC025-25.0E4P300-	25	1,6	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	●●

ConeFit

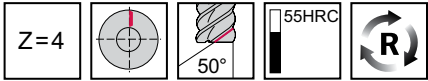
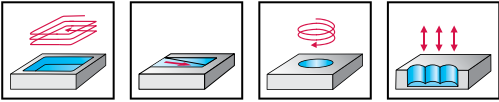
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

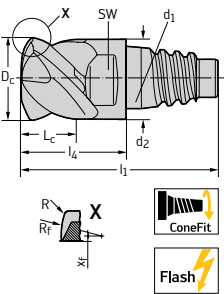
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами
MC025 Advance inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h9 inch	a _{pf} inch	x _f inch	R _f inch	R _{ers} inch	R inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁	Z	SW inch	WJ30TF
MC025.9.53E4P152-	0,3750	0,024	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	E10	4	0,315	☹
MC025.12.7E4P152-	0,5000	0,033	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	E12	4	0,394	☹
MC025.15.9E4P203-	0,6250	0,039	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	E16	4	0,472	☹
MC025.19.1E4P203-	0,7500	0,047	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	E20	4	0,630	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

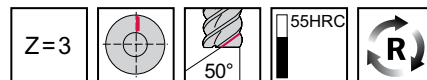
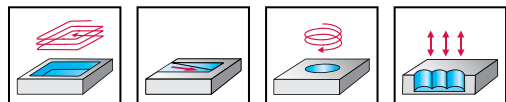
Фреза твердосплавная с большими подачами

НЗЕ93718

Protostar® Flash



– Тип Flash N 50



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент		D_c h9 mm	a_{pf} mm	L_c mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
	Обозначение												
	НЗЕ93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
	НЗЕ93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
	НЗЕ93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

ConeFit

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

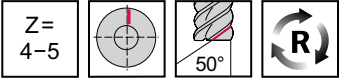
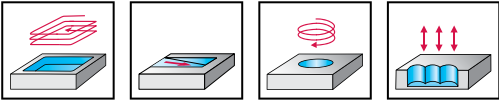
D1

WALTER
SELECT

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

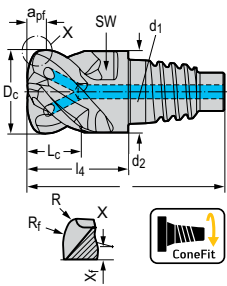
Фреза твердосплавная с большими подачами

MD070 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h9 mm	a _{pf} mm	L _c mm	X _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
MD070-10.0E4P150-	10	0,76	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	4	b	
MD070-12.0E4P150-	12	0,87,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	4	b	
MD070-16.0E4P200-	16	110	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	4	b	
MD070-20.0E4P200-	20	1,312	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	4	b	
MD070-25.0E5P300-	25	1,615	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	5	b	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD070-10.0E4P150-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

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

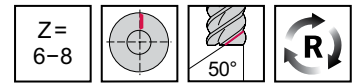
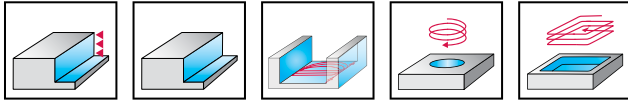
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128

mm

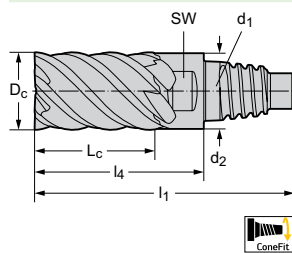


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент



Обозначение	D _c h10 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	0,1	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☹
MD128-12.0E6X-	12	0,1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☹
MD128-16.0E6X-	16	0,15	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☹
MD128-20.0E8X-	20	0,15	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	☹
MD128-25.0E8X-	25	0,15	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☺	

ConeFit

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

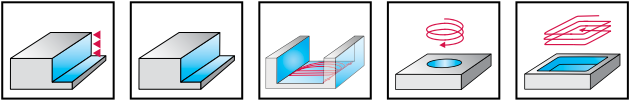
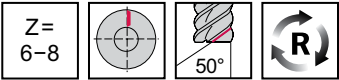
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

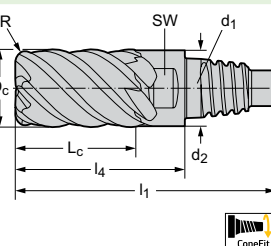
MD128 mm



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD	
	Обозначение	MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	☹
	MD128-12.0E6X050-	12	0,5	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	☹	
	MD128-12.0E6X100-	12	1	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☹		
	MD128-12.0E6X200-	12	2	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☹	☹	
	MD128-16.0E6X050-	16	0,5	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☹	
	MD128-16.0E6X100-	16	1	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	☹	
	MD128-16.0E6X200-	16	2	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☹	☹	
	MD128-20.0E8X100-	20	1	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☹	☹	
	MD128-20.0E8X400-	20	4	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☹	☹	
	MD128-25.0E8X100-	25	1	37,5	24,2	73,6	49,8	E25	20	8	☹	☹	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,05 \times D_c$ для ISO-P | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,03 \times D_c$ для ISO-M и ISO-S | Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD128-10.0E6X050-WJ30RA

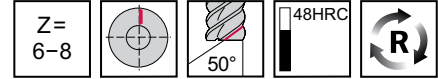
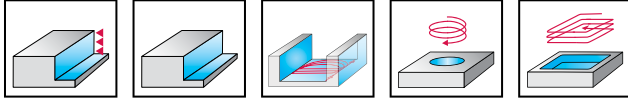
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128

mm

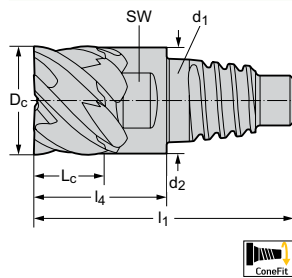


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение

MC128-10.0E6P-

MC128-12.0E6P-

MC128-16.0E6P-

MC128-20.0E8P-

MC128-25.0E8P-

D_c
h10
mm

l₁₁
mm

L_c
mm

d₂
mm

l₁
mm

l₄
mm

d₁

SW
mm

Z

WJ30TF

ConeFit

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

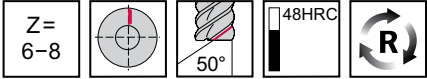
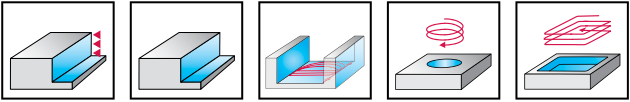
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128



– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

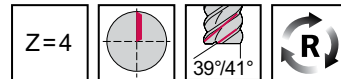
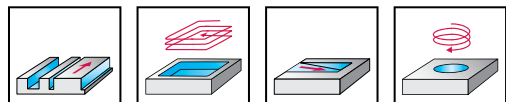
Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
 ConeFit	Обозначение										
	MC128-10.0E6P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☹
	MC128-10.0E6P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	☹
	MC128-12.0E6P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☹
	MC128-12.0E6P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☹
	MC128-12.0E6P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☹
	MC128-12.0E6P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	☹
	MC128-16.0E6P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☹
	MC128-16.0E6P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☹
	MC128-16.0E6P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☹
	MC128-16.0E6P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☹
	MC128-20.0E8P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☹
	MC128-20.0E8P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☹
	MC128-20.0E8P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	☹
	MC128-25.0E8P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☹

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128-10.0E6P050-WJ30TF

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

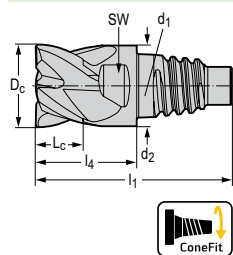
MD340

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c h9 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MD340-10.0E4P-	10	0,2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●●
MD340-12.0E4P-	12	0,24	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●●
MD340-16.0E4P-	16	0,32	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●●
MD340-20.0E4P-	20	0,4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●●

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MD340-10.0E4P-WJ30TP

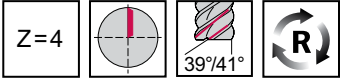
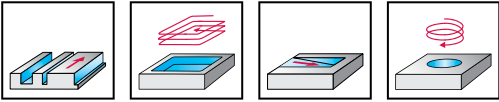
D1

**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
 ConeFit	Обозначение										
	MD340-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
	MD340-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☹
	MD340-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
	MD340-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
	MD340-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
	MD340-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☹
	MD340-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
	MD340-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
	MD340-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
	MD340-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☹
	MD340-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
	MD340-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
	MD340-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
	MD340-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹
	MD340-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☹

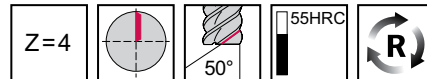
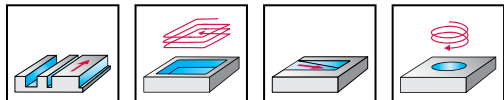
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MD340-10.0E4P050-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

 H4E34217 mm

 Proto-max™_{ST}


– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Инструмент		D _c h9 mm	l ₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
	Обозначение									
	H4E34217-E10-10	10	0,1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E34217-E12-12	12	0,1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E34217-E16-16	16	0,15	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E34217-E20-20	20	0,15	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
ConeFit										

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

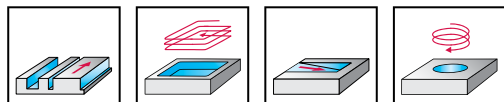
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4E38217 Proto-max™_{ST}

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

Инструмент		D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z
 	Обозначение									
	H4E38217-E10-10-0.5	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E10-10-1	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E10-10-2	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
	H4E38217-E12-12-0.5	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-1	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-1.5	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-2	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E12-12-3	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
	H4E38217-E16-16-0.5	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-1	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-2	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-3	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E16-16-4	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
	H4E38217-E20-20-0.5	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-1	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-2	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-3	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
	H4E38217-E20-20-4	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,47 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER
SELECT

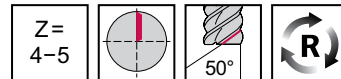
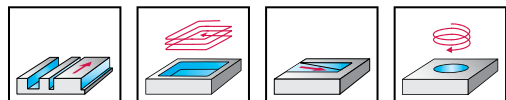
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

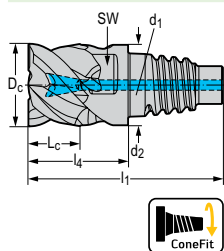
MD370

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P-	10	0,1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P-	12	0,1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P-	16	0,15	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P-	20	0,15	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P-	25	0,15	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370-10.0E4P-WJ30RA

D1

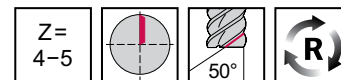
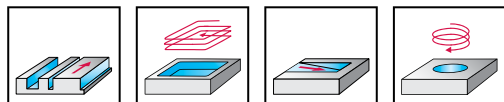
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

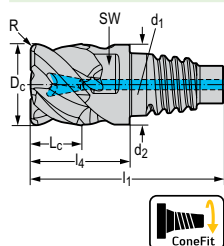
MD370

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



ConeFit



Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30RA
MD370-10.0E4P050-	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P100-	10	1	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P150-	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P200-	10	2	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-10.0E4P300-	10	3	6	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	☺
MD370-12.0E4P050-	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P100-	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P150-	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P200-	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P300-	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-12.0E4P400-	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	☺
MD370-16.0E4P100-	16	1	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P200-	16	2	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P300-	16	3	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-16.0E4P400-	16	4	10	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
MD370-20.0E4P100-	20	1	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P200-	20	2	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P300-	20	3	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-20.0E4P400-	20	4	12	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	☺
MD370-25.0E5P100-	25	1	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P200-	25	2	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P300-	25	3	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺
MD370-25.0E5P400-	25	4	15	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370-10.0E4P050-WJ30RA

D1

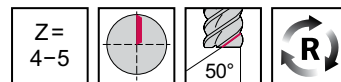
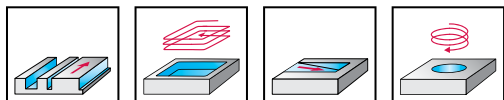
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

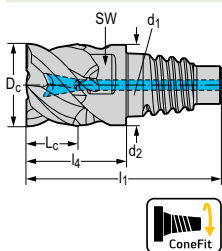
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD370 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c inch	l ₁₁ inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30RA
MD370.9.53E4P-	0,3750	0,004	0,236	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	☺
MD370.12.7E4P-	0,5000	0,006	0,315	0,484	1,114	0,571	0,394	E12	4	☺
MD370.15.9E4P-	0,6250	0,006	0,394	0,61	1,406	0,724	0,472	E16	4	☺
MD370.19.1E4P-	0,7500	0,006	0,453	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	☺
MD370.25.4E5P-	1,0000	0,006	0,61	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD370.12.7E4P-WJ30RA

D1

WALTER
SELECT

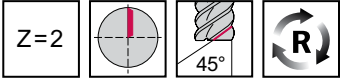
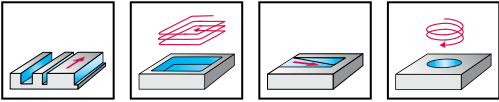
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267



– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h10 mm	l _{h1} mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30UU
 ConeFit	Обозначение									
	MC267-10.0E2P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☺
	MC267-12.0E2P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☺
	MC267-16.0E2P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☺

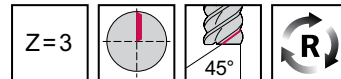
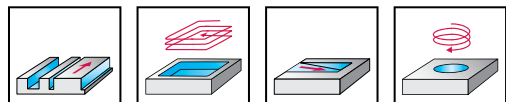
Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-10.0E2P-WJ30UU

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 mm

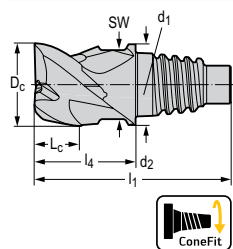


– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c h10 mm	h ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30UU
MC267-10.0E3P-	10	0,1	5,5	12,4	23,6	8	E10	3	☺
MC267-12.0E3P-	12	0,1	6,5	14,5	28,3	10	E12	3	☺
MC267-16.0E3P-	16	0,15	8,5	18,7	35,7	12	E16	3	☺
MC267-20.0E3P-	20	0,15	11	21,3	40,8	16	E20	3	☺
MC267-25.0E3P-	25	0,15	13,5	25,6	49,6	20	E25	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267-10.0E3P-WJ30UU

D1

WALTER
SELECT

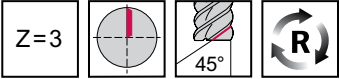
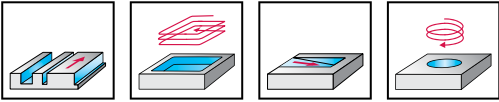
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 inch



– Тип AI 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

Инструмент		D _c h10 inch	l _{h1} inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30UU
 ConeFit	Обозначение									
	MC267.9.53E3P-	0,3750	0,004	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	3	☺
	MC267.12.7E3P-	0,5000	0,004	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	3	☺
	MC267.15.9E3P-	0,6250	0,006	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	3	☺
	MC267.19.1E3P-	0,7500	0,006	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	3	☺
	MC267.25.4E3P-	1,0000	0,006	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	3	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,0 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC267.12.7E3P-WJ30UU

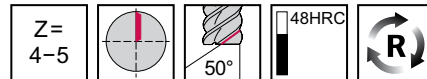
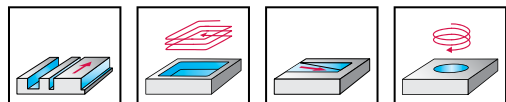
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326

mm

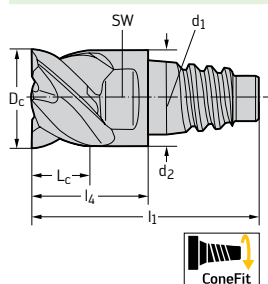


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit

Обозначение

MC326-10.0E4P-

MC326-12.0E4P-

MC326-16.0E4P-

MC326-20.0E4P-

MC326-25.0E5P-

 D_c
h10
mm

 l_{11}
mm

 L_c
mm

 d_2
mm

 l_1
mm

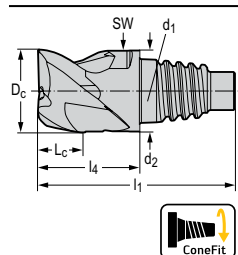
 l_4
mm

 SW
mm

 d_1

Z

WJ30TF



ConeFit

MC326-10.0E3P-

MC326-12.0E3P-

MC326-16.0E3P-

MC326-20.0E3P-

MC326-25.0E3P-

 Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P-WJ30TF

D1

 WALTER
SELECT

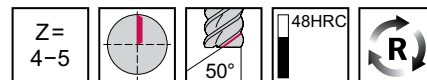
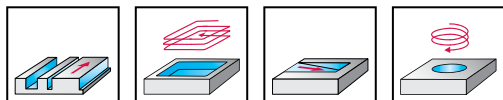
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch

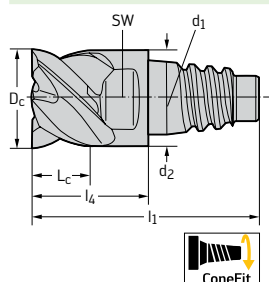


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	l ₁₁ inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	3/8"	0,3750	0,004	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	●●
MC326.12.7E4P-	1/2"	0,5000	0,006	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●●
MC326.15.9E4P-	5/8"	0,6250	0,006	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	●●
MC326.19.1E4P-	3/4"	0,7500	0,006	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	●●
MC326.25.4E5P-	1"	1,0000	0,006	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	●●

ConeFit

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

**WALTER
SELECT**

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

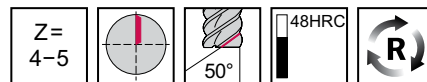
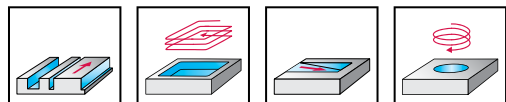
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326

mm

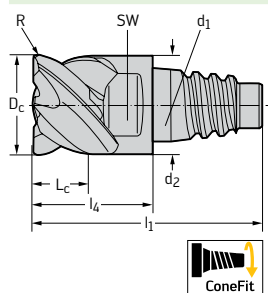


– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit



Обозначение	D _c h9 mm	R mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	8	E10	4	●
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	10	E12	4	●
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4	●
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	16	E20	4	●
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	20	E25	5	●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326-10.0E4P050-WJ30TF

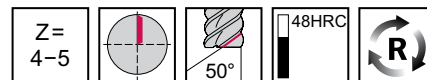
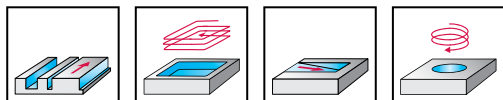
WALTER
SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

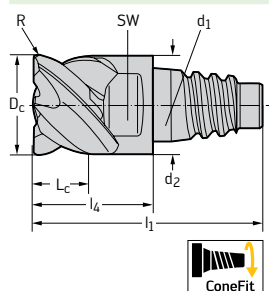
MC326 inch

– Тип N 50



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit



Обозначение	D _c h9	D _c h9 inch	R inch	L _c inch	d ₂ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	3/8"	0,3750	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	●●
MC326.9.53E4P076-	3/8"	0,3750	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	0,315	E10	4	●●
MC326.12.7E4P038-	1/2"	0,5000	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●●
MC326.12.7E4P076-	1/2"	0,5000	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●●
MC326.12.7E4P152-	1/2"	0,5000	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	0,394	E12	4	●●
MC326.15.9E4P076-	5/8"	0,6250	0,030	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	●●
MC326.15.9E4P152-	5/8"	0,6250	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	0,472	E16	4	●●
MC326.19.1E4P152-	3/4"	0,7500	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	●●
MC326.19.1E4P318-	3/4"	0,7500	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	0,630	E20	4	●●
MC326.25.4E5P152-	1"	1,0000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	●●
MC326.25.4E5P318-	1"	1,0000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	0,787	E25	5	●●

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC326.12.7E4P038-WJ30TF

D1

WALTER
SELECT

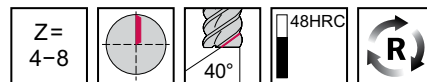
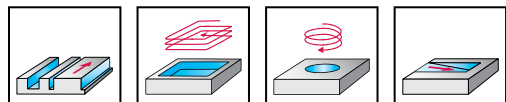
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	L _c mm	d ₂ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁	SW mm	Z	WJ30TF
MC320-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC320-10.0E5P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	5	☺
MC320-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC320-12.0E5P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	5	☺
MC320-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	☺
MC320-20.0E6P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	6	☺
MC320-25.0E8P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺

ConeFit

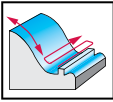
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$ | Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC320-10.0E4P-WJ30TF

D1

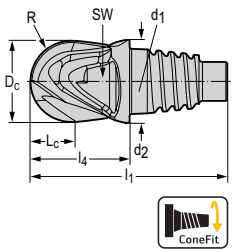
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные
MC430 mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

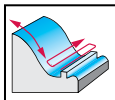
Инструмент		R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
	Обозначение										
	MC430-10.0E2PS-	5	10	9,7	8	11,8	23	6	E10	2	☺
	MC430-12.0E2PS-	6	12	11,7	10	14	27,8	8	E12	2	☺
	MC430-16.0E2PS-	8	16	15,5	13	18,1	35,1	10	E16	2	☺
ConeFit											

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E2PS-WJ30TP

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC430

mm



Z=2

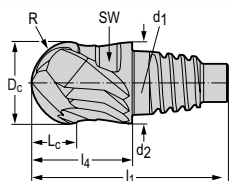
48HRC

40°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC430-10.0E2P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	2	☺
MC430-12.0E2P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	2	☺
MC430-16.0E2P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	2	☺
MC430-20.0E2P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E2P-WJ30TP

D1

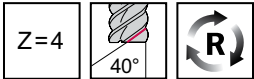
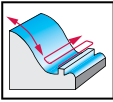
WALTER
SELECT

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

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

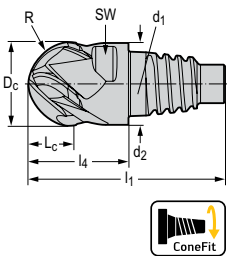
MC430

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D _c h9 mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC430-10.0E4P-	5	10	9,7	5,5	12,4	23,6	8	E10	4	☺
MC430-12.0E4P-	6	12	11,7	6,5	14,5	28,3	10	E12	4	☺
MC430-16.0E4P-	8	16	15,5	8,5	18,7	35,7	12	E16	4	☺
MC430-20.0E4P-	10	20	19,3	11	21,3	40,8	16	E20	4	☺
MC430-25.0E4P-	12,5	25	24,2	13,5	25,6	49,6	20	E25	4	☺

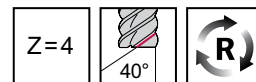
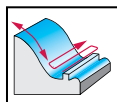
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430-10.0E4P-WJ30TP

D1

WALTER
SELECT

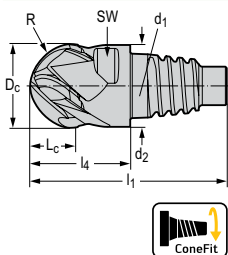
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

 MC430 inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R inch	D _c h9 inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TP
MC430.9.53E4P-	0,187	0,3750	0,364	0,209	0,488	0,929	0,315	E10	4	☺
MC430.12.7E4P-	0,250	0,5000	0,484	0,276	0,575	1,114	0,394	E12	4	☺
MC430.15.9E4P-	0,312	0,6250	0,61	0,335	0,736	1,406	0,472	E16	4	☺
MC430.19.1E4P-	0,375	0,7500	0,728	0,413	0,839	1,606	0,630	E20	4	☺
MC430.25.4E4P-	0,500	1,0000	0,965	0,551	1,008	1,953	0,787	E25	4	☺

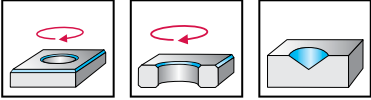
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC430.12.7E4P-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

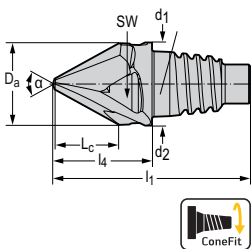
MC500 mm



– Типовая фреза с фаской 60°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
	Обозначение											
	MC500-10.0E2P060S-	1,5	10	9,7	7,23	23	11,8	60°	6	E10	2	☺
	MC500-12.0E2P060S-	1,5	12	11,7	7,73	27,8	14	60°	8	E12	2	☺

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P060S-WJ30TP

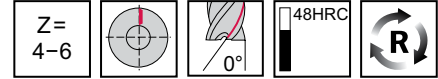
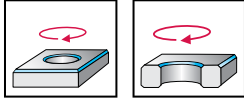
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

MC500

mm



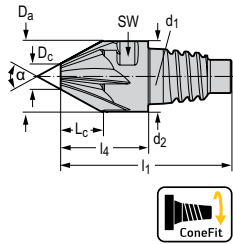
– Типовая фреза с фаской 60°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P060-	3,5	10	9,7	5,6	23,6	12,4	60°	8	E10	4	●●
MC500-12.0E6P060-	4,5	12	11,7	6,5	28,3	14,5	60°	10	E12	6	●●



ConeFit

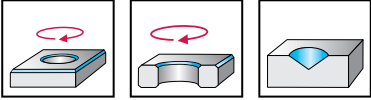
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E4P060-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500 mm

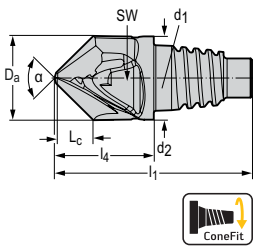


– Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC500-10.0E2P090S-	1,5	10	9,7	4,23	23	11,8	90°	6	E10	2	☺
MC500-12.0E2P090S-	1,5	12	11,7	5,23	27,8	14	90°	8	E12	2	☺
MC500-16.0E2P090S-	1,5	16	15,5	7,23	35,1	18,1	90°	10	E16	2	☺

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P090S-WJ30TP

WALTER
SELECT

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

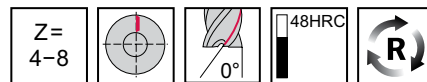
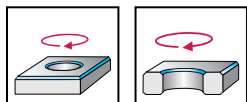
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500

mm

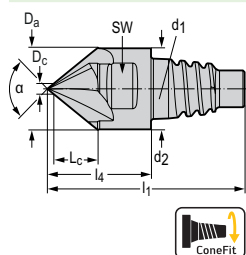


– Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC500-10.0E4P090-	1,5	10	9,7	4,25	23,6	11,9	90°	8	E10	4	●●
MC500-12.0E6P090-	3	12	11,7	4,5	28,3	13	90°	10	E12	6	●●
MC500-16.0E8P090-	3	16	15,5	6,5	35,7	17,2	90°	12	E16	8	●●

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E4P090-WJ30TP

D1

**WALTER
SELECT**

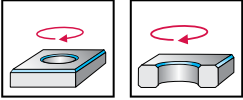
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

MC500 inch

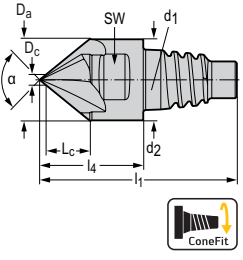


– Тип фрезы с фаской 90°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	α	SW inch	d ₁	Z	WJ30TP
MC500.12.7E6P090- 	0,1181	0,500	0,484	0,191	1,114	0,512	90°	0,394	E12	6	☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500.12.7E6P090-WJ30TP

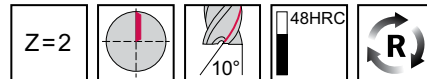
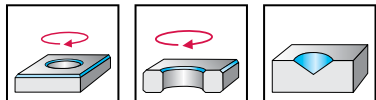
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC500

mm

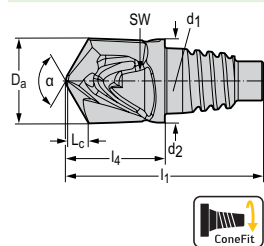


– Тип фрезы с фаской 120°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



ConeFit

Обозначение

MC500-10.0E2P120S-

MC500-12.0E2P120S-

Dc

mm

Da

mm

d2

mm

Lc

mm

l1

mm

l4

mm

α

120°

SW

mm

d1

E10

Z

2

WJ30TP

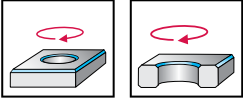
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-10.0E2P120S-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

MC500 mm



– Тип фрезы с фаской 120°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
	Обозначение											
	MC500-12.0E6P120-	3	12	11,7	2,6	28,3	13,6	120°	10	E12	6	☹

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-12.0E6P120-WJ30TP

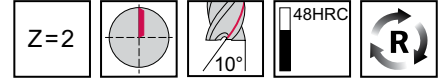
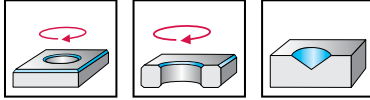
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 150°

MC500

mm

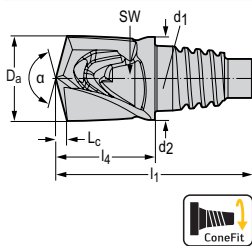


– Фреза с фаской 150°



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение
MC500-12.0E2P150S-

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₂ mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	α	SW mm	d ₁	Z	WJ30TP
MC500-12.0E2P150S-	1,5	12	11,7	1,6	27,8	14	150°	8	E12	2	●●

ConeFit

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC500-12.0E2P150S-WJ30TP

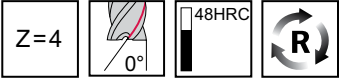
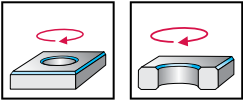
D1

**WALTER
SELECT**

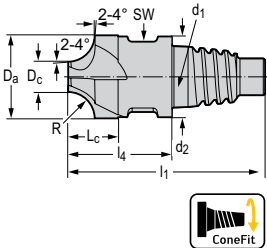
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

MC503 mm

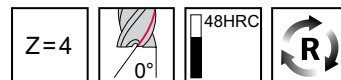
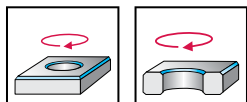


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент		R	D _c	D _a	d ₂	L _c	l ₁	l ₄	SW	d ₁	Z	WJ30TP
Обозначение		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
	MC503-10.0E4P100-	1	5	10	9,7	1	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC503-10.0E4P200-	2	5	10	9,7	2	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC503-10.0E4P300-	3	4	10	9,7	3	23,6	12,4	8	E10	4	☺
	MC503-12.0E4P300-	3	5	12	11,7	3	28,3	14,5	10	E12	4	☺
	MC503-16.0E4P400-	4	6	16	15,5	4	35,7	18,7	12	E16	4	☺
	MC503-16.0E4P500-	5	6	16	15,5	5	35,7	18,7	12	E16	4	☺
	MC503-20.0E4P600-	6	8	20	19,3	6	40,8	21,3	16	E20	4	☺

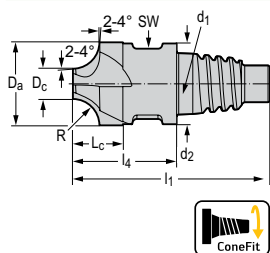
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC503-10.0E4P100-WJ30TP

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

MC503 inch


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TP	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R inch	D _c inch	D _a inch	d ₂ inch	L _c inch	l ₁ inch	l ₄ inch	SW inch	d ₁	Z	WJ30TP
MC503.10.0E4P318-	0,125	0,1437	0,394	0,382	0,125	0,929	0,488	0,315	E10	4	☹
MC503.16.0E4P476-	0,187	0,2551	0,630	0,61	0,187	1,406	0,736	0,472	E16	4	☹
MC503.20.0E4P635-	0,250	0,2874	0,787	0,760	0,250	1,606	0,839	0,630	E20	4	☹
MC503.25.0E4P794-	0,312	0,3150	0,984	0,953	0,312	1,953	1,008	0,787	E25	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TP: MC503.10.0E4P318-WJ30TP

D1

WALTER
SELECT

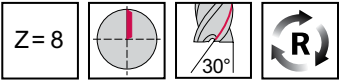
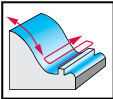
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы сегментные твердосплавные

MD838



– Конич.



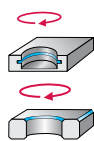
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●		●				

Инструмент		Обозначение	$\alpha/2$	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm	WJ30RA	WJ30RD
		MD838-16E8P201000-	20°	16	1.000	5	2	18,99	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☹
		MD838-16E8P301000-	20°	16	1.000	5	3	17,07	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☹
		MD838-16E8P401000-	20°	16	1.000	5	4	15,17	34,2	E16	51,2	8	12	☺	☹
ConeFit															

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD838-16E8P201000-WJ30RA

D1

Фрезерные инструменты из твердого сплава с модульным интерфейсом



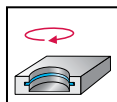
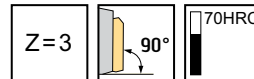
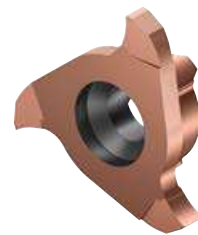
Обозначение	MG545	MG520	MG515	MG510
Диапазон Ø	9,7–21,7	6,7–27,7	11,7–36,7	6,7–39,7
Число эффективных зубьев	3–6	3–6	6	3–6
Радиус при вершине				
Диапазон Ø	—	—	—	0,382–0,854
Число эффективных зубьев				3–6
Радиус при вершине				
Стандарт				
Покрытие/сплав	WMP35X	WMP35X	WMP35X	WMP35X
Хвостовик	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс	Модульный интерфейс
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●
H Материалы высокой твердости	●●	●●	●●	●●
O Прочее				
Страница в каталоге	263	261	260	256
QR-код				
	MG545	MG520	MG515	MG510

D1

Твердосплавная круглая фреза для пазового фрезерования

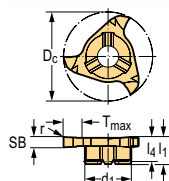
MG510

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	Dc mm	SB mm	r mm	Tmax mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WMP35X
MG510-06.7F053050	6,7	0,5		0,6	3,75	3,25	4,8	3	●●
MG510-06.7F053100	6,7	1		0,6	3,85	3,35	4,8	3	●●
MG510-09.7F063100	9,7	1	0,1	1,5	3,93	3,35	6	3	●●
MG510-09.7F063150	9,7	1,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	●●
MG510-09.7F063200	9,7	2	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	●●
MG510-09.7F063250	9,7	2,5	0,2	1,5	4,08	3,5	6	3	●●
MG510-10.7F053050	10,7	0,5		2,6	3,75	3,25	4,8	3	●●
MG510-11.7F063300	11,7	3	0,2	2,5	4,08	3,5	6	3	●●
MG510-13.7F083100	13,7	1	0,1	2,5	5,35	4,5	8	3	●●
MG510-13.7F083150	13,7	1,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	●●
MG510-13.7F083200	13,7	2	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	●●
MG510-13.7F083250	13,7	2,5	0,2	2,5	5,35	4,5	8	3	●●
MG510-17.7F093150	17,7	1,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	●●
MG510-17.7F093200	17,7	2	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	●●
MG510-17.7F093250	17,7	2,5	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	●●
MG510-17.7F093300	17,7	3	0,2	3,5	6,65	5,75	9	3	●●
MG510-17.7F093400	17,7	4	0,2	3,5	6,6	5,7	9	3	●●
MG510-21.7F123100	21,7	1	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123150	21,7	1,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123200	21,7	2	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123250	21,7	2,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123300	21,7	3	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123350	21,7	3,5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123400	21,7	4	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-21.7F123500	21,7	5	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	●●
MG510-27.7F143150	27,7	1,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	●●
MG510-27.7F143200	27,7	2	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	●●
MG510-27.7F143250	27,7	2,5	0,2	6,5	7,35	6,5	14,3	3	●●
MG510-27.7F143300	27,7	3	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	●●
MG510-27.7F143350	27,7	3,5	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	●●
MG510-27.7F143400	27,7	4	0,2	6,5	7,35	6,6	14,3	3	●●
MG510-27.7F143500	27,7	5	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	●●
MG510-27.7F143600	27,7	6	0,2	6,5	7,45	6,6	14,3	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-06.7F053050 WMP35X

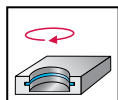
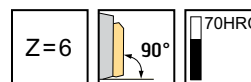
WALTER
SELECT

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

Твердосплавная круглая фреза для пазового фрезерования

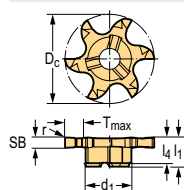
MG510

mm



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	Dc mm	SB mm	r mm	Tmax mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WMP35X
MG510-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☹
MG510-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,08	3,5	6	6	☹
MG510-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
MG510-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
MG510-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	☹
MG510-17.7F096150	17,7	1,5	0,1	4	6,6	5,75	9	6	☹
MG510-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
MG510-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
MG510-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,6	5,75	9	6	☹
MG510-21.7F126100	21,7	1	0,1	4,5	6,7	5,85	12	6	☹
MG510-21.7F126150	21,7	1,5	0,1	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
MG510-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
MG510-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
MG510-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
MG510-21.7F126400	21,7	4	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	☹
MG510-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☹
MG510-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	☹
MG510-34.7F146150	34,7	1,5	0,1	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
MG510-34.7F146200	34,7	2	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
MG510-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
MG510-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,25	14,3	6	☹
MG510-36.7F126050	36,7	0,5		12	6,85	6	12	6	☹
MG510-39.7F126100	39,7	1		13,5	6,75	5,85	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510-11.7F066150 WMP35X

D1

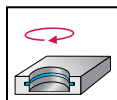
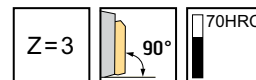
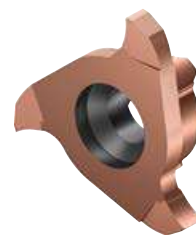
WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

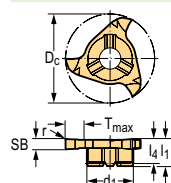
Твердосплавная круглая фреза для пазового фрезерования

MG510 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D _c inch	SB inch	r inch	T _{max} inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WMP35X
MG510.09.7F063157	0,3819	0,062		0,059	0,16	0,138	0,236	3	●●
MG510.11.7F063239	0,4606	0,094	0,008	0,098	0,16	0,138	0,236	3	●●
MG510.13.7F083116	0,5394	0,046		0,098	0,211	0,177	0,315	3	●●
MG510.13.7F083157	0,5394	0,062	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	●●
MG510.13.7F083239	0,5394	0,094	0,008	0,098	0,211	0,177	0,315	3	●●
MG510.15.7F083317	0,6181	0,125	0,008	0,138	0,211	0,177	0,315	3	●●
MG510.17.7F093116	0,6968	0,046		0,138	0,262	0,226	0,354	3	●●
MG510.17.7F093239	0,6968	0,094	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	●●
MG510.17.7F093317	0,6968	0,125	0,008	0,138	0,260	0,224	0,354	3	●●
MG510.21.7F123157	0,8543	0,062	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	●●
MG510.21.7F123239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	●●
MG510.21.7F123317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,260	0,224	0,472	3	●●
MG510.21.7F123635	0,8543	0,250	0,008	0,177	0,400	0,366	0,472	3	●●

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.09.7F063157 WMP35X

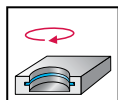
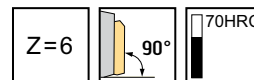
D1

WALTER
SELECT

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

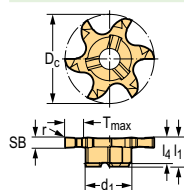
Твердосплавная круглая фреза для пазового фрезерования

MG510 inch



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	D _c inch	SB inch	r inch	T _{max} inch	l ₁ inch	l ₄ inch	d ₁ inch	Z	WMP35X
MG510.21.7F126116	0,8543	0,046	0,004	0,177	0,270	0,236	0,472	6	☺
MG510.21.7F126157	0,8543	0,062	0,004	0,177	0,281	0,248	0,472	6	☺
MG510.21.7F126239	0,8543	0,094	0,008	0,177	0,278	0,244	0,472	6	☺
MG510.21.7F126317	0,8543	0,125	0,008	0,177	0,250	0,217	0,472	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG510.21.7F126116 WMP35X

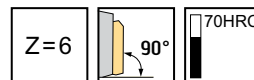
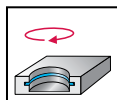
Твердосплавная круглая фреза для фрезерования пазов

MG515

mm

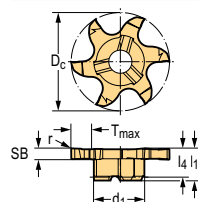


– Гладкий срез благодаря поперечным зубчатым режущим кромкам



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	Dc mm	SB mm	r mm	Tmax mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WMP35X
MG515-11.7F066150	11,7	1,5	0,2	2	4,1	3,5	6	6	●●
MG515-11.7F066200	11,7	2	0,2	2	4,1	3,5	6	6	●●
MG515-15.7F086150	15,7	1,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
MG515-15.7F086200	15,7	2	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
MG515-15.7F086250	15,7	2,5	0,2	3,5	5,35	4,5	8	6	●●
MG515-17.7F096200	17,7	2	0,2	4	6,6	5,75	9	6	●●
MG515-17.7F096250	17,7	2,5	0,2	4	6,65	5,75	9	6	●●
MG515-17.7F096300	17,7	3	0,2	4	6,65	5,75	9	6	●●
MG515-21.7F126200	21,7	2	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
MG515-21.7F126250	21,7	2,5	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
MG515-21.7F126300	21,7	3	0,2	4,5	7,1	6,25	12	6	●●
MG515-27.7F146400	27,7	4	0,2	6,5	7,3	6,4	14,3	6	●●
MG515-27.7F146500	27,7	5	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	●●
MG515-27.7F146600	27,7	6	0,2	6,5	7,3	6,3	14,3	6	●●
MG515-34.7F146250	34,7	2,5	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	●●
MG515-34.7F146300	34,7	3	0,2	10	7,1	6,15	14,3	6	●●
MG515-36.7F126150	36,7	1,5		12	7,1	6,15	12	6	●●
MG515-36.7F126200	36,7	2		12	7,1	6,15	12	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG515-11.7F066150 WMP35X

D1

WALTER
SELECT

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

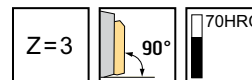
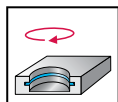
Твердосплавная круглая фреза для пазов под стопорные кольца

MG520

mm

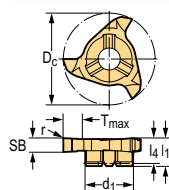


– Для стопорных канавок в соответствии с DIN 472



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент



Modular interface

Обозначение	Dc mm	SB mm	r mm	Tmax mm	l1 mm	l4 mm	d1 mm	Z	WMP35X
MG520-06.7F053090	6,7	0,94		0,6	3,85	3,35	4,8	3	☺
MG520-06.7F053100	6,7	1,04		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-06.7F053110	6,7	1,21		0,6	3,85	3,25	4,8	3	☺
MG520-09.7F063070	9,7	0,74		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063080	9,7	0,84		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063090	9,7	0,94		1,5	3,93	3,35	6	3	☺
MG520-09.7F063100	9,7	1,04		1,5	3,93	3,25	6	3	☺
MG520-09.7F063110	9,7	1,21		1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063130	9,7	1,41	0,1	1,5	4,08	3,5	6	3	☺
MG520-09.7F063160	9,7	1,71	0,1	1,5	4,07	3,5	6	3	☺
MG520-17.7F093070	17,7	0,74		1,5	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093080	17,7	0,84		1,7	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093090	17,7	0,94		1,9	6,55	5,65	9	3	☺
MG520-17.7F093110	17,7	1,21		3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093130	17,7	1,41	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-17.7F093160	17,7	1,71	0,1	3,5	6,65	4,5	9	3	☺
MG520-21.7F123110	21,7	1,21		2,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123130	21,7	1,41	0,1	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123160	21,7	1,71	0,1	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123185	21,7	1,96	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123215	21,7	2,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123265	21,7	2,76	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺
MG520-21.7F123315	21,7	3,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123415	21,7	4,26	0,2	4,5	6,6	5,6	12	3	☺
MG520-21.7F123515	21,7	5,26	0,2	4,5	6,6	5,7	12	3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-06.7F053090 WMP35X

D1

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

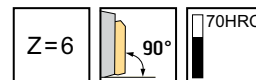
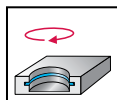
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавная круглая фреза для пазов под стопорные кольца MG520

mm

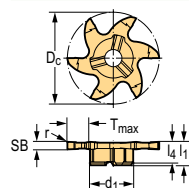


– Для стопорных канавок в соответствии с DIN 472



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент



Modular interface

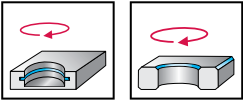
Обозначение	D _c mm	SB mm	r mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
MG520-17.7F096110	17,7	1,21		4	6,6	5,75	9	6	●●
MG520-17.7F096130	17,7	1,41		4	6,6	5,75	9	6	●●
MG520-17.7F096160	17,7	1,71		4	6,6	5,75	9	6	●●
MG520-27.7F146185	27,7	1,96	0,2	6,5	7,25	6,35	14,3	6	●●
MG520-27.7F146215	27,7	2,26	0,2	6,5	7,06	6,16	14,3	6	●●

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG520-17.7F096110 WMP35X

Твердосплавная круглая фреза для фрезерования фасок
MG545



– Прямой и обратный скос под углом 45°



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	

Инструмент									WMP35X
	Обозначение	D _a mm	SB mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	
	MG545-09.7F063090	9,7	0,9	1	4,18	3,6	6	3	
	MG545-15.7F083140	15,7	1,4	1,4	5,35	4,5	8	3	
	MG545-17.7F093250	17,7	2,5	1,4	6,7	5,85	9	3	
	MG545-21.7F143200	21,7	2	1,7	6,7	5,85	14,3	3	
Modular interface									

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F063090 WMP35X

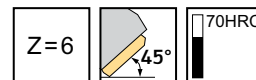
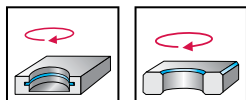
Твердосплавная круглая фреза для фрезерования фасок

MG545

mm

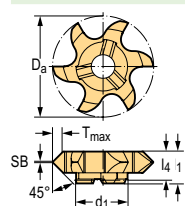


– Прямой и обратный скос под углом 45°



	P	M	K	N	S	H	O
WMP35X	●●	●●	●●	●	●	●●	●

Инструмент

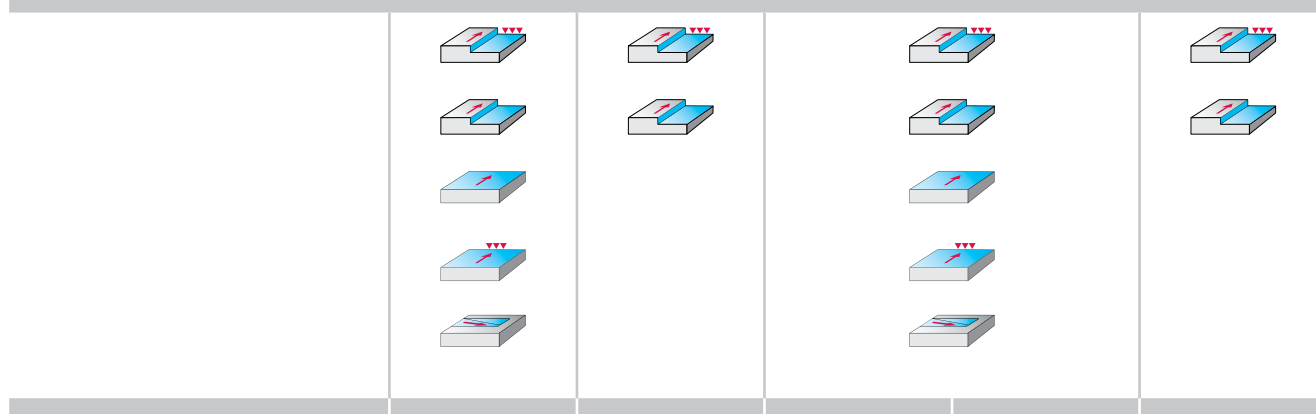


Modular interface

Обозначение	Da mm	SB mm	T _{max} mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	WMP35X
MG545-09.7F066020	9,7	0,2	1,2	3,99	3,4	6	6	☺
MG545-13.7F086020	13,7	0,2	1,8	5,35	4,5	8	6	☺
MG545-17.7F096020	17,7	0,2	2,2	6,66	5,8	9	6	☺
MG545-21.7F146020	21,7	0,2	2	6,9	6,05	14,3	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP35X: MG545-09.7F066020 WMP35X

Фрезы для обработки уступов/пазов



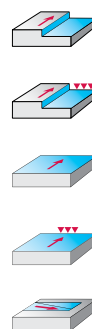
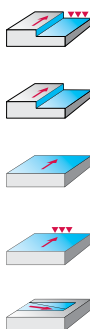
Обозначение

Диапазон Ø	40–63	32–40	50–80	40–63	25–40
Число эффективных зубьев	6	4–6	6–8	6	4–6
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт					
Покрытие/сплав	WP40	WP40	WP40	WKM	WKM
Хвостовик	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B	Крепление на оправке по DIN 138	Модульный хвостовик NCT	DIN 1835 B
P Сталь	●●	●●	●●		
M Нержавеющая сталь					
K Чугун				●●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	272	271	273	272	271
QR-код					
	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение

MP271 F0

MP270 F0

MP260 F0

MP170 F0

Диапазон Ø

50–80

16–25

4–25

16–20

16–25

Число эффективных зубьев

6–8

3

2–3

2–3

3–4

Радиус при вершине

0,4

0,1–3

0,2

0,2

Диапазон Ø

—

—

—

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

Покрытие/сплав

WDN20

WDN20

WDN20

WDN20

WDN20

Хвостовик

ScrewFit

Крепление на
оправке по DIN 138

DIN 6535-HA

ScrewFit

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

273

274

275

276

277

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F1675

MP271

MP270

MP260

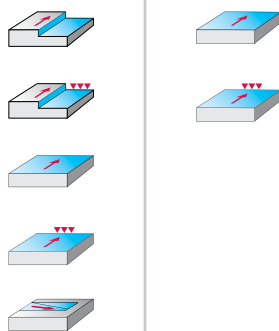
MP170

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



Обозначение	MP160 F0	MP060 F0
Диапазон Ø	20–40	40,6–125,6
Число эффективных зубьев	4	10–22
Радиус при вершине	0,2	—
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт		
Покрытие/сплав	WKM	WDN20
Хвостовик	Крепление на оправке по DIN 138	DIN 6535 HA
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы	● ●	● ●
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее	●	●
Страница в каталоге	278	279
QR-код		
	MP160	MP060

Фрезы для профильной обработки



Обозначение

MP470 F0

Диапазон Ø

4–16

Число эффективных зубьев

2

Радиус при вершине

2–8

Диапазон Ø

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

Покрытие/сплав

WDN20

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

280

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

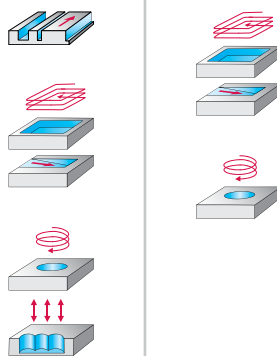
MP470

WALTER SELECT

● ● Основная область применения

● Возможная область применения

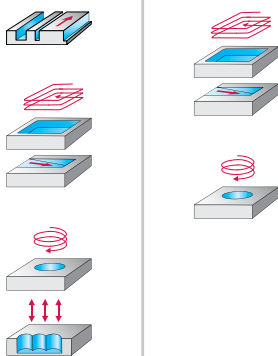
Угловые/пазовые фрезы и фрезы с высокой подачей



Обозначение	MC275	MC075
Диапазон Ø	8–12	8–12
Число эффективных зубьев	4–6	4
Радиус при вершине	1	1–1,5
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев	—	—
Радиус при вершине	—	—
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Покрытие/сплав	WIS10	WIS10
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	● ●	● ●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	281	282
QR-код		
	MC275	MC075

D1

Угловые/пазовые фрезы ConeFit и фрезы с высокой подачей



Обозначение

MC275

MC075

Диапазон Ø

12–25

16–25

Число эффективных зубьев

4–8

4

Радиус при вершине

1–1,5

2–3

Диапазон Ø

—

—

Число эффективных зубьев

Радиус при вершине

Стандарт

PWZ-NORM

PWZ-NORM

Покрытие/сплав

WIS10

WIS10

Хвостовик

ConeFit

ConeFit

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

● ●

● ●

Страница в каталоге

283

284

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

MC275

MC075

WALTER SELECT

● ● Основная область применения

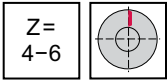
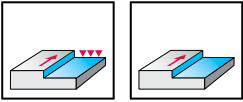
● Возможная область применения

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1678 mm



– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент		Обозначение	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
		F1678.W.025.Z04.50.K	25	0,5	50	68	125	25	4	0,41
		F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,69
		F1678.W.032.Z04.50.P	32	0,5	50	69	130	32	4	0,68
		F1678.W.040.Z06.63.K	40	0,8	63	84	145	32	6	0,97
		F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	0,96

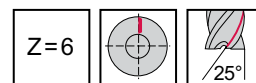
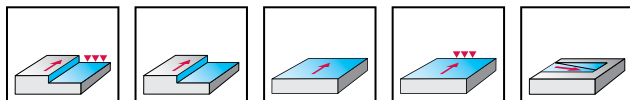
DIN 1835 B

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1682 mm



– Режущие кромки с напайными пластинами



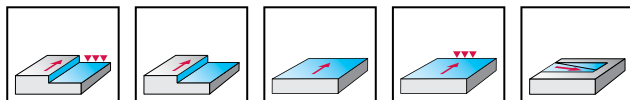
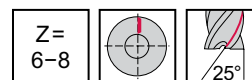
	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент		Обозначение	D _C js16 mm	l ₁₁ mm	L _C mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
Modular NCT adaptor		F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,27
		F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,31
		F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,32
		F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,36
		F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,37

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

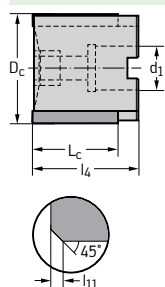
F1675 mm


– Режущие кромки с напайными пластинами



	P	M	K	N	S	H	O
WKM			●●				
WP40	●●						

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c js16 mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	kg
F1675.B.050.Z06.40.K	50	0,8	40	50	22	6	0,47
F1675.B.050.Z06.40.P	50	0,8	40	50	22	6	0,51
F1675.B.063.Z06.50.K	63	0,8	50	63	27	6	0,96
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,9
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,57
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,65

D1

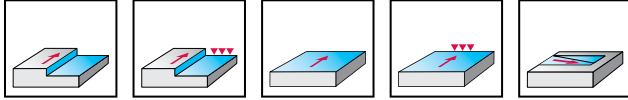
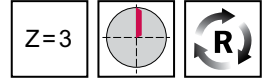
**WALTER
SELECT**

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

 MP271 mm

F0



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент

	Обозначение	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
	MP271-016A03P	16	0,4	30	100	47,6	16	3	0,24	☹
	MP271-020A03A	20	0,4	30	100	47,7	20	3	0,39	☹
	MP271-025A03S	25	0,4	30	100	41,5	25	3	0,6	☹
DIN 6535 HA										

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP271-016A03P WDN20

D1

 WALTER
SELECT

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

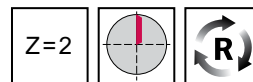
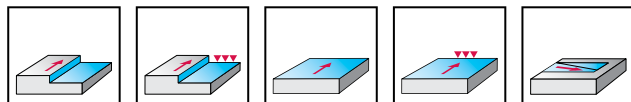
MP270

mm

F0



– Твердосплавный хвостовик



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент

	Обозначение	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
 DIN 5353 HA	MP270-004A02A	4	0,1	6	52	12	6	2	0,02	☺
	MP270-005A02B	5	0,1	8	55	15	6	2	0,02	☺
	MP270-006A02L	6	0,2	8	60	20	6	2	0,02	☺
	MP270-008A02L	8	0,2	10	70	15	8	2	0,04	☺
	MP270-010A02L	10	0,2	12	80	17	10	2	0,09	☺
	MP270-012A02B	12	0,2	16	80	21	12	2	0,11	☺
	MP270-016A02B	16	0,2	20	90	25	16	2	0,22	☺
 DIN 5353 HA	MP270-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
	MP270-020A03B	20	0,2	20	100	48,5	20	3	0,39	☺
 DIN 5353 HA	MP270-012A03B	12	2	8	83	35,5	12	3	0,13	☺
	MP270-016A03P	16	2	12	100	49,5	16	3	0,28	☺
	MP270-020A03P	20	3	14	120	67,5	20	3	0,52	☺
	MP270-025A03L	25	3	18	140	81,5	25	3	0,93	☺

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP270-004A02A WDN20

D1

WALTER
SELECT

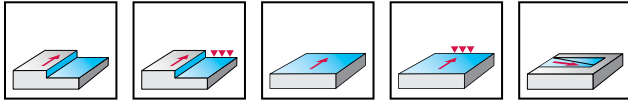
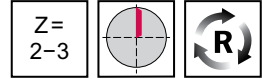
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP260

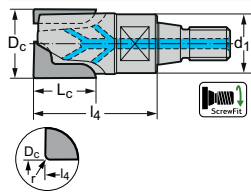
mm

F0



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



ScrewFit

Обозначение

 D_c
mm

 r
mm

 L_c
mm

 l₄
mm

 d₁

z

WDN20

MP260-016T02P

16

0,2

15

30

T14

2

0,05

MP260-016T03P

16

0,2

15

30

T14

3

0,03

MP260-020T03P

20

0,2

18

30

T18

3

0,05

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP260-016T02P WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

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

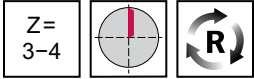
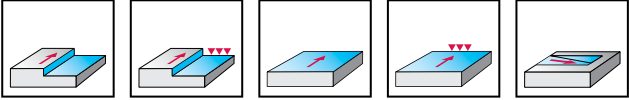
Фрезы PCD для обработки уступов

MP170

F0



– Твердосплавный хвостовик



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент		Обозначение	D _c mm	r mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₁ mm	z	kg	WDN20
		MP170-016A03B	16	0,2	20	90	25	16	3	0,22	☺
		MP170-020A04B	20	0,2	20	100	48,5	20	4	0,3	☺
		MP170-025A04S	25	0,2	20	100	42,5	25	4	0,6	☺
DIN 6535 HA											

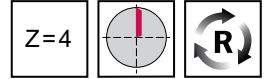
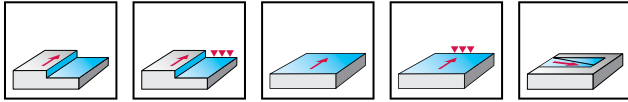
Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP170-016A03B WDN20

Фрезы PCD для обработки уступов

MP160

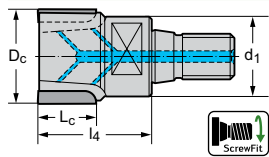
mm

F0



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



ScrewFit

Обозначение

 D_c
mm

 r
mm

 L_c
mm

 l₄
mm

 d₁

Z

WDN20

MP160-020T04P

20

0,2

18

30

T18

4

0,05

MP160-025T04P

25

0,2

20

35

T22

4

0,11

MP160-032T04P

32

0,2

20

40

T28

4

0,22

MP160-040T04P

40

0,2

20

40

T36

4

0,37

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP160-020T04P WDN20

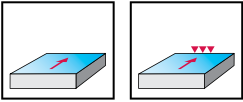
Фрезы торцовые с PCD
MP060 mm
F0



Z=10-22



- κ = 75° до L_c = 1,1 мм



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент		Обозначение	D _c mm	l ₁₁ mm	L _c mm	l ₄ mm	d ₁ mm	Z	kg	WDN20
		MP060-040B10P	40	0,1	1,1	40	16	10	0,3	☺
		MP060-050B12P	50	0,1	1,1	40	22	12	0,4	☺
		MP060-063B14P	63	0,1	1,1	40	22	14	0,5	☺
		MP060-080B16P	80	0,1	1,1	50	27	16	1	☺
		MP060-100B18P	100	0,1	1,1	50	32	18	1,4	☺
		MP060-125B22P	125	0,1	1,1	63	40	22	3,2	☺
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Предварительная балансировка по классу G6,3 при n = 16 000 об/мин | Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP060-040B10P WDN20

Радиусная копировальная фреза PCD

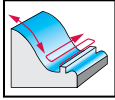
MP470

mm

F0



Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент

	Обозначение	D _c mm	R mm	L _c mm	l ₄ mm	l ₁ mm	d ₁ mm	Z	WDN20
 DIN 6535 HA	MP470-004A02A	4	2	4	12,6	55	6	2	☺
	MP470-006A02A	6	3	6	16,7	55	6	2	☺
	MP470-008A02P	8	4	6	27	65	8	2	☺
	MP470-010A02S	10	5	8	22,5	65	10	2	☺
	MP470-012A02S	12	6	10	18	65	12	2	☺
	MP470-016A02S	16	8	14	29,5	80	16	2	☺

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP470-004A02A WDN20

D1

**WALTER
SELECT**

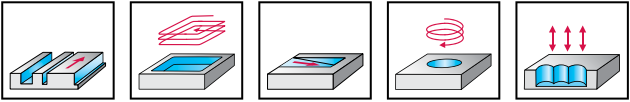
●● Основная область применения ● Возможная область применения
 Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент		D_c h12 mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
	Обозначение										
	MC275-08.0A4P100C-	8	1	7	19	7,6	67	31	8	4	☺
	MC275-10.0A4P100C-	10	1	7	22	9,5	75	35	10	4	☺
	MC275-12.0A4P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	4	☺
	MC275-12.0A6P100C-	12	1	7	26	11,4	82	37	12	6	☺
DIN 6535 HA											

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-08.0A4P100C-WIS10

D1

WALTER
SELECT

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

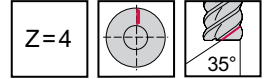
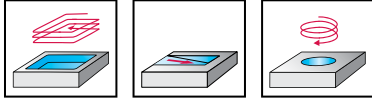
Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075

mm



– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент

Обозначение	D_c h12 mm	a_{pf} mm	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WIS10
MC075-08.0A4P100C-	8	0,25	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	10	0,3	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	12	0,4	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺

DIN 6535 HA

 Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-08.0A4P100C-WIS10

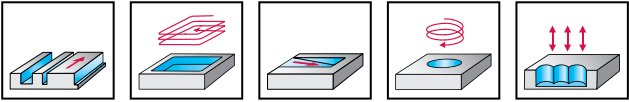
D1

 WALTER
SELECT

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

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

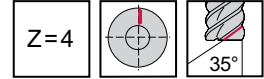
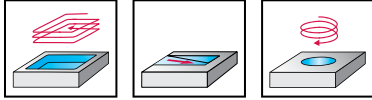
Инструмент		D_c h12 mm	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WIS10
	Обозначение										
	MC275-12.0E4P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	4	☺
	MC275-12.0E6P100-	12	1	7	11,7	32,6	18,8	E12	10	6	☺
	MC275-16.0E6P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	6	☺
	MC275-16.0E8P150-	16	1,5	9	15,5	42,7	25,7	E16	12	8	☺
	MC275-20.0E6P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	6	☺
	MC275-20.0E8P150-	20	1,5	9	19,3	47,8	28,3	E20	16	8	☺
	MC275-25.0E6P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	6	☺
	MC275-25.0E8P150-	25	1,5	9	24,2	56,6	32,6	E25	20	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC275-12.0E4P100-WIS10

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075

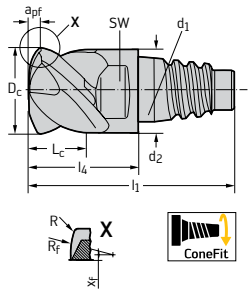
mm



	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент

Обозначение	D _c h12 mm	a _{pf} mm	x _f mm	R _f mm	R _{ers} mm	R mm	L _c mm	l ₁ mm	l ₄ mm	SW mm	d ₁	Z	WIS10
MC075-16.0E4P200-	16	0,5	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	20	0,65	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	25	0,75	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺



ConeFit

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$ | Пример заказа инструмента из сплава WIS10: MC075-16.0E4P200-WIS10

D1

WALTER
SELECT

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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

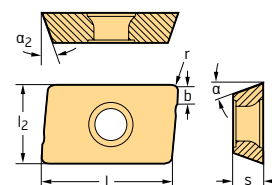
Новый инструмент = ☺☹☹☹ / ★



Ø50 B22
5xTN 1605
FS2979 T9IP 2,0 Nm
EDM

ADGT / ADHT / ADKT

Tiger-tec® Gold



Пластины

[illegible]

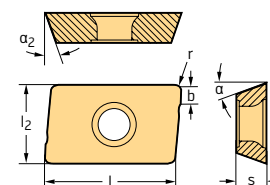
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADGT0803PER-D51 WKP35G

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😞 условий обработки

Tiger-tec® Gold

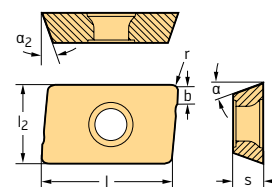


		Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M				K					S		
											HC				HC				HC					HC		
Обозначение		WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2	🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6	🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8	🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,2	15°	20°	1,2		🔒	🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2		🔒	🔒	🔒	🔒					🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2	🔒		🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2			🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,8	15°	20°	1,2		🔒	🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,2	15°	20°	1			🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	1,6	15°	20°	1			🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	6,75	2	15°	20°	1			🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,4	15°	15°	1,2			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2	🔒		🔒	🔒	🔒	🔒			🔒			🔒	🔒		🔒	
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,2	15°	15°	1,2			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	1,6	15°	15°	1,2			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2	15°	15°	1			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	2,5	15°	15°	1			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3	15°	15°	0,8			🔒	🔒	🔒	🔒				🔒	🔒	🔒			🔒	
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	7,25	3,2	15°																		

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😞 условий обработки

Пластины с задними углами



	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s	l	l ₂	r	α	α ₂	b	P HC				M HC				K HC				S HC			
				mm	mm	mm	mm	°	°	mm	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3	15°	20°	1,2																
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	3,2	15°	20°	1,2																
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1																
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	4	15°	20°	1																
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	5	15°	20°																	
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	10,8	6	15°	20°																	
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	14,5	1,2	15°	17°	1,8																
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	6,75	0,4	15°	20°	1,2																
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	15°	1,2																
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	8,4	0,8	15°	20°	1,2																
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	20°	1,6																

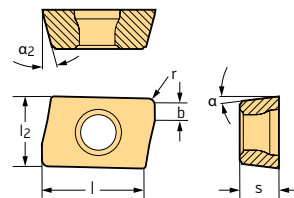
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADMT080304R-D56 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ADMT080304R-D56 WKP35G

НС = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ACGT / ACMT

Tiger-tec® Gold



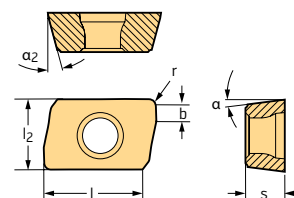
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P		M		K				N		S				
										HC		HC		HC				HC	HW	HC				
										WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 ACGT060204R-G65	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9				☒	☒	☒								☒	☒
 ACGT060204R-M85	G	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9												☒	☒		
 ACMT060202R-G55 ACMT060204R-G55 ACMT060208R-G55 ACMT060212R-G55 ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		☒		☒	☒	☒				☒					☒
	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒			☒	☒
	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		☒	☒		☒	☒				☒	☒				☒
	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		☒		☒	☒	☒				☒	☒				☒
 ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		☒		☒	☒	☒				☒	☒				☒
	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☒		☒	☒	☒				☒				☒	☒

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ACGT060204R-G65 WSM35G

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

Tiger-tec® Gold



	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P				M			K				N			S							
											HC				HC			HC				HC				HC	HW	DP	HC			
											WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2																						
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3																						
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2																						
	BCGT090304L-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2																						
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2																						
	BCHT120404L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7																						
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,4	7°	15°	1,7																						
	BCHT120408L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3																						
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3																						
	BCHT120412L-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2																						
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2																						

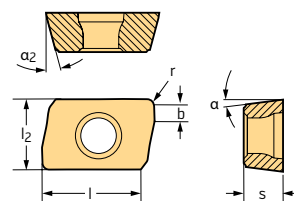
НС = твёрдый сплав с покрытием
 НW = твёрдый сплав без покрытия
 DP = поликристаллический алмаз

Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😞 условий обработки

Пластины с задними углами

BCGT / BCNT / BCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	α ₂	b mm	P					M			K					N			S						
											HC					HC			HC			HC			HC			HC			HC		
											WKP255	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP255	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WDN20	WSM35G	WSM45X	WSP45G			
	BCMT120412L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,2	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120416L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	1,6	7°	15°	1,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120420L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	2,5	7°	15°	1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120430L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3	7°	15°	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	3,2	7°	15°	0,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120440L-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	7,3	4	7°	15°	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160508L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160512L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,2	7°	15°	1,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160516L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160520L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	2,5	7°	15°	1,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160530L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	3,2	7°	15°	1,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160540L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160550L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	5	7°	15°	0,7	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160560L-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	9,9	6	7°	15°	0,1	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCGT090304R-B85	G	1	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	15°	1,3	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCGT120408R-B85	G	1	4,8	13,8	7,3	0,8	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCGT160508R-G51	G	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160508R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	0,8	7°	15°	2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160516R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	1,6	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160530R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	3	7°	15°	1,2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						
	BCMT160540R-G55W	M	2	5,75	17,3	9,9	4	7°	15°	1,5	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞						

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: BCGT090304R-G55 WKP35G

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

WALTER SELECT

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

☺ ☹ ☹☹ / ★ = Новый инструмент

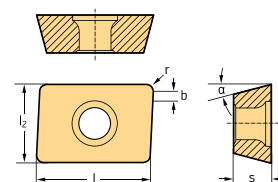
Пластины с задними углами

291

Пластины с задними углами

LDMW / LDMT

Tiger-tec® Gold



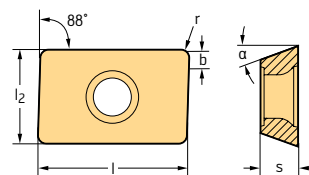
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	P				M		K				S		
									HC				HC		HC		HC		HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LDMW08T204R-A57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8												
	LDMW14T308R-A57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2												
	LDMW170408R-A57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6												
	LDMT08T204R-D51	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8												
	LDMT14T308R-D51	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2												
	LDMT170408R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6												
	LDMT170412R-D51	M	2	4,92	17,24	11,78	1,2	15°	1,6												
	LDMT08T204R-D57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8												
	LDMT14T308R-D57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2												
	LDMT170408R-D57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6												
	LDMT08T204R-F57	M	2	2,58	8,88	6,1	0,4	15°	0,8												
	LDMT14T308R-F57	M	2	4,08	14,1	9,68	0,8	15°	1,2												
	LDMT170408R-F57	M	2	4,92	17,24	11,78	0,8	15°	1,6												

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LDMW08T204R-A57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LDMW08T204R-A57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	b mm	P			M		K		S
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSP45G
	LPGT070304R-F55	G	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺			☺	☺	
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺		☺	☺	
	LPGT150412R-F55	G	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺			☺	☺	
	LPHW150612R-A51	H	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺				☺		
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺			☺	☺	
	LPMT070304R-D51	M	2	3,18	7,94	6,35	0,4	11°	1,2	☺	☺			☺	☺	
	LPMT15T308R-D51	M	2	3,97	15	9,52	0,8	11°	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LPMT150412R-D51	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LPMT150612R-D51	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺	☺		☺	☺	
	LPMT150612R-D57	M	2	6,35	15,88	12,7	1,2	11°		☺	☺			☺	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT070304R-F55 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT150412R-F55 WKP35S

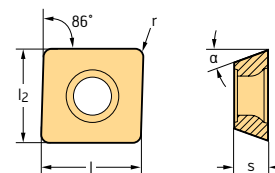
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LPGT15T308R-F55 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины с задними углами MPHX / MPHW / MPHT / MPMX / MPMT Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	P					M		K				N		S	
								HC					HC		HC				HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WPN15	WSM35G	WSP45G	
MPHX060304-A57	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞				
MPHX080305-A57	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞				
MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞				
MPHX060304-G88	H	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°												☞			
MPHX080305-G88	H	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°												☞			
MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°												☞			
MPMX060304-F57	M	2	3,18	6,35	6,35	0,4	11°	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	
MPMX080305-F57	M	2	3,18	8,3	8,3	0,5	11°	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	
MPMT120408-F57	M	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: MPHX060304-A57 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: MPHX060304-A57 WKP35S

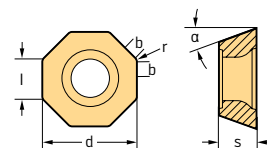
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: MPHX060304-A57 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ODHW / ODHT / ODMT / ODMW

Tiger-tec® Gold



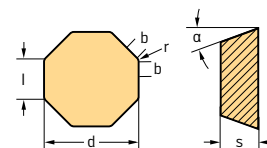
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K				N		S	
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	CN	HC	HW	HC	HC	HC	HC
	ODHW050412-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	1,2	15°														
	ODHW060516-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,6	15°														
	ODHT050408-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODHT060512-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°														
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODMT050408-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODMT060512-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	1,2	15°														
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODMW050408T-A27	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODMW060508T-A27	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														
	ODMW050408-A57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°														
	ODMW060508-A57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°														

Пример заказа инструмента из сплава WSN10: ODHW050412-A57 WSN10

HC = твёрдый сплав с покрытием
 CN = керамика Si₃N₄
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами OPHN Tiger-tec® Silver



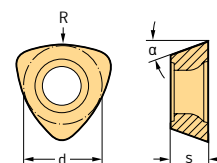
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K				H
									HC	HC	BH	CN	BF	
									WKP25S	WAK15	WKP25S	WCB80	WSN10	WCB80
 OPHN0504ZZN-A27	H	2	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2						
	OPHN050412-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	1,2	11°						
	OPHN0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	12,7	0,4	11°	1,2					

Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHN0504ZZN-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN
CN = керамика Si₃N₄

Пластины с задними углами P26315 / P26325 Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	R mm	P				M	K		S	
								HC				HC	HC	HC	HC	
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	P26315R10	M	3	2,78	6,75	14°	10									
	P26315R12	M	3	3,18	8,5	14°	12,5									
	P26315R15	M	3	3,97	10,5	14°	15									
	P26315R16	M	3	3,97	10,5	14°	16									
	P26315R20	M	3	4,76	12,7	11°	20									
	P26315R25	M	3	4,76	12,7	11°	25									
	P26315R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5									
	P26315R19.05	M	3	4,76	12,7	11°	19,1									
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5									

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P26315R10 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P26315R10 WKP35S

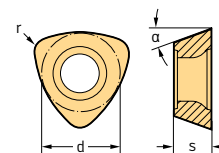
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: P26315R10 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

P26335 / P26337 / P26339

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	P					M		K				S	
							HC					HC		HC				HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	P26335R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°												
	P26335R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°												
	P26335R25	M	3	5,56	13	2	14°												
	P26337R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°												
	P26337R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°												
	P26337R25	M	3	5,56	13	2	14°												
	P26339R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°												
	P26339R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°												
	P26339R25	M	3	5,56	13	2	14°												

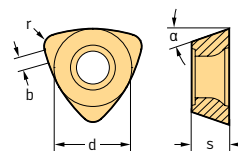
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

P26379

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P				M		K		S	
								HC				HC		HC		HC	
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G
 P26379-R10	M	3	3,18	6,75	0,8	14°	0,9										
P26379-R14	M	3	3,97	9,52	1,2	14°	1										
P26379-R25	M	3	5,56	13	2	14°	1,1										

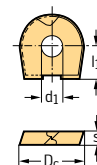
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: P26379-R10 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины чистовые для профильной обработки

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режу- щих кромок	D _c ^{-0,03} mm	s mm	l ₁ mm	d ₁ mm	P			M			K			S		H	
							HC			HC			HC			HC		HC	HC
							WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36G	WSP46G	WHH15X	
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
P3204-D32	H	2	32	5	10	8				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖	
	P3204-D07.94	H	2	7,940	2	4	3				✖		✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D15.87	H	2	15,880	3	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D19.05	H	2	19,050	3	6	5				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D25.4	H	2	25,400	4	9	6				✖	✖	✖	✖			✖	✖	✖
	P3204-D31.75	H	2	31,750	5	10	8				✖		✖	✖			✖	✖	✖
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	✖							✖				✖
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	✖	✖	✖					✖	✖	✖		✖
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	✖	✖	✖	✖				✖	✖	✖		✖
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	✖	✖	✖	✖				✖	✖	✖		✖
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	✖	✖	✖	✖				✖	✖	✖		✖
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	✖	✖	✖					✖	✖	✖		✖
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	✖							✖				✖
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	✖							✖				✖

Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: P3204-D08 WHN15X

Пример заказа инструмента из сплава WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = твёрдый сплав с покрытием

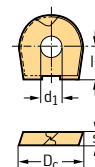
WALTER SELECT

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

Пластины чистовые для профильной обработки

P3204 / P3201

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режу-щих кромок	D _c ^{-0,03} mm	s mm	l ₁ mm	d ₁ mm	P				M		K		S		H	
								HC				HC		HC		HC			HC
								WH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36G	WSP46G	WH15X	WKP25	WKP35	WSM36G		
	P3201-D07.94	H	2	7,940	2	4	3												
	P3201-D09.52	H	2	9,530	2,5	5	4												
	P3201-D12.7	H	2	12,700	2,5	6	5												
	P3201-D15.87	H	2	15,880	3	6	5												
	P3201-D19.05	H	2	19,050	3	6	5												
	P3201-D25.4	H	2	25,400	4	9	6												
	P3201-D31.75	H	2	31,750	5	10	8												

Пример заказа инструмента из сплава WH15X: P3204-D08 WH15X

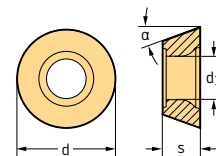
Пример заказа инструмента из сплава WSM36G: P3204-D08 WSM36G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ROMX / ROHX

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P				M				K			S	
								HC				HC				HC			HC	
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	ROMX0803M0-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4													
	ROMX10T3M0-D57	M	4	3,97	10	11°	4,4													
	ROMX1204M0-D57	M	4	4,76	12	11°	4,4													
	ROMX1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5													
	ROMX10T3M0-D67	M	8	3,97	10	11°	3,9													
	ROMX1204M0-D67	M	4	4,76	12	11°	4,4													
	ROMX10T3M0-F67	M	4	3,97	10	11°	4,4													
	ROMX1204M0-F67	M	4	4,76	12	11°	4,4													
	ROMX250700-G77	M	8	7,94	25	15°	8,6													
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4													
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5													

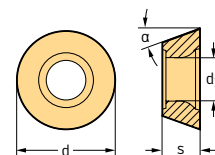
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

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



Пластины

	Обозначение	Клас- с точности	Кол-во режущих кромки	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P					M				K			S	
								HC					HC				HC			HC	
								WKP35G	WKP35S	WPP35G	WMP45G	WSP45G	WSM35G	WMP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X
	ROHX0803M0-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4														
	ROHX10T3M0-D57	H	4	3,97	10	11°	4,4														
	ROHX1204M0-D57	H	4	4,76	12	11°	4,4														
	ROHX1605M0-D57	H	6	5,56	16	15°	5,5														
	ROHX2006M0-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5														
	ROHX0803M0-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4														
	ROHX10T3M0-D67	H	4	3,97	10	11°	4,4														
	ROHX1204M0-D67	H	4	4,76	12	11°	4,4														
	ROHX1605M0-D67	H	6	5,56	16	15°	5,5														
	ROHX10T3M0-F67	H	4	3,97	10	11°	4,4														
	ROHX1204M0-F67	H	4	4,76	12	11°	4,4														

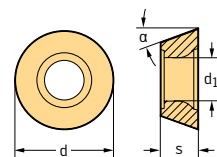
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: ROMX0803M0-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

ROMX / ROHX / ROGX

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P					M		K					N		S			H
								HC					HC		HC					HC		HC			
								WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°	3,9																		
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°	4,4																		
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°	5,5																		
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°	6,5																		
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°	3,4																		
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°	3,9																		
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°	4,4																		
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°	5,5																		
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5																		
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°	3,9																		
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°	4,4																		
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°	5,5																		
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°	6,5																		
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°	3,4																		
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°	3,9																		
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°	4,4																		
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°	5,5																		
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°	6,5																		
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°	3,4																		
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°	6,5																		
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°	3,4																		
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°	3,4																		
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°	3,9																		
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°	4,4																		
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°	5,5																		
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°	6,5																		

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ROMX10T3M0T8-A27 WKK25G

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

WALTER SELECT

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

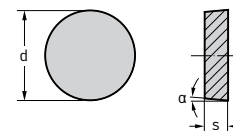
☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины с задними углами

301

D2

Керамическая индексированная вставка - круглая положительная RPGN



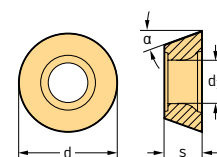
Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	α	S	
					CS	
					WIS10	WIS30
	RPGN090300E	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°	☺	☹
	RPGN090300T01020	9,525	3,18	11°	☺	☹
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°	☺	☹

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RPGN090300E WIS10

CS = керамика без покрытия SIALON

Пластины с задними углами RDGT / RDHW / RDMW / RDMT Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P					M		K				N		S		H	
								HC					HC		HC				HC	HW	HC	HC		
								WHH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WXN15	WK10		WSM35G
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4																	
	RDGT1204M0-G88	G	6	4,76	12	15°	4,4																	
	RDGT1605M0-G88	G	6	5,56	16	15°	5,5																	
	RDGT2006M0-G88	G	6	6,35	20	15°	6,5																	
	RDHW0803M0-A57	H	4	3,18	8	15°	3,4	☺								☺								☺
	RDHW10T3M0-A57	H	4	3,97	10	15°	4,4	☺								☺								☺
	RDHW1204M0-A57	H	6	4,76	12	15°	4,4	☺								☺								☺
	RDHW1605M0-A57	H	6	5,56	16	15°	5,5	☺								☺								☺
	RDHW2006M0-A57	H	6	6,35	20	15°	6,5	☺								☺								☺
	RDMW0803M0T-A27	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹	☹						☹	☹					
	RDMW10T3M0T-A27	M	4	3,97	10	15°	4,4				☹	☹						☹	☹					
	RDMW1204M0T-A27	M	6	4,76	12	15°	4,4				☹	☹						☹	☹					
	RDMW1605M0T-A27	M	6	5,56	16	15°	5,5		☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹					
	RDMW2006M0T-A27	M	6	6,35	20	15°	6,5		☹	☹	☹	☹				☹	☹	☹	☹					
	RDMT0803M0-D57	M	4	3,18	8	15°	3,4				☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹			☹	☹	
	RDMT10T3M0-D57	M	4	3,97	10	15°	4,4		☹		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹
	RDMT1204M0-D57	M	6	4,76	12	15°	4,4			☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹
	RDMT1605M0-D57	M	6	5,56	16	15°	5,5		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹
	RDMT2006M0-D57	M	6	6,35	20	15°	6,5				☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹			☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

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

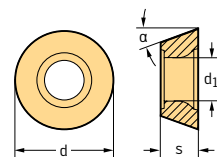
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами

RDHX / RDMX / RDGX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d ₁ mm	P						M		K						N	S	H	
							HC						HC		HC						HW	HC	HC	
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	RDHX1003M0T-A27	H	4	3,18	10	15°	4,4																	
	RDHX12T3M0T-A27	H	6	3,97	12	15°	4,4																	
	RDHX1604M0T-A27	H	6	4,76	16	15°	5,5																	
	RDHX2006M0T-A27	H	6	5,97	20	15°	5,5																	
	RDHX0501M0-A57	H	4	1,47	5	15°	2,2																	
	RDHX0702M0-A57	H	4	2,35	7	15°	2,8																	
	RDHX07T1M0-A57	H	4	1,96	7	15°	2,8																	
	RDHX1003M0-A57	H	4	3,18	10	15°	4,4																	
	RDHX12T3M0-A57	H	6	3,97	12	15°	4,4																	
	RDHX1604M0-A57	H	6	4,76	16	15°	5,5																	
	RDMX1003M0T-A27	M	4	3,18	10	15°	4,4																	
	RDMX12T3M0T-A27	M	6	3,97	12	15°	4,4																	
	RDMX1604M0T-A27	M	6	4,76	16	15°	5,5																	
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8																	
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5																	
	RDMX0501M0-D57	M	4	1,45	5	15°	2,2																	
	RDMX07T1M0-D57	M	4	1,94	7	15°	2,8																	
	RDMX1003M0-D57	M	4	3,18	10	15°	4,4																	

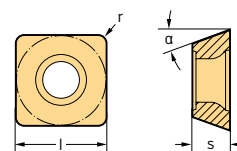
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: RDHX1003M0T-A27 WPP35G

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

		Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC	M HC	K HC	N HC HW	S HC
	Обозначение							WKP35G WPP35G WSP45G	WSM45X WSP45G	WKP35G WPP35G	WN15 WN15	WSM45X WSP45G
	SCMT110502-G55	M	4	5.16	11.1	0.2	11°	✖ ✖ ✖	✖	✖ ✖ ✖		✖
	SCMT110502-G55W	M	4	5.16	11.1	0.2	11°		✖ ✖ ✖			✖ ✖
	SCMT110502-F55	M	4	5.16	11.1	0.2	11°	✖ ✖ ✖	✖	✖ ✖ ✖		✖
	SCGT110502-G51	G	4	5.16	11.1	0.2	11°	✖ ✖ ✖	✖	✖ ✖ ✖		✖
	SCHT110502-K85	H	4	5.16	11.1	0.2	11°				✖ ✖	

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

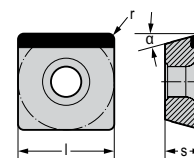
Tiger-tec® Gold



Обозначение		Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P					M			K					N		S			
								HC					HC			HC					HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	2,78	6,35	0,4	15°																			
	SDHT09T304-G88	H	4	3,97	9,52	0,4	15°																			
	SDHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	15°																			
	SDHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	15°																			
	SDMW06T204-A57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°																			
	SDMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°																			
	SDMW09T320-A57	M	4	3,97	9,52	2	15°																			
	SDMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°																			
SDMW120425-A57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°																				
	SDMT06T204-D51	M	4	2,78	6,35	0,4	15°																			
	SDMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	15°																			
	SDMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	15°																			
	SDMT06T204-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°																			
	SDMT09T308-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°																			
	SDMT120408-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°																			
	SDMT06T204-F57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°																			
	SDMT06T208-F57	M	4	2,78	6,35	0,8	15°																			
	SDMT06T212-F57	M	4	2,78	6,35	1,2	15°																			
	SDMT09T304-F57	M	4	3,97	9,52	0,4	15°																			
	SDMT09T308-F57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°																			
	SDMT09T312-F57	M	4	3,97	9,52	1,2	15°																			
	SDMT09T316-F57	M	4	3,97	9,52	1,6	15°																			
	SDMT09T320-F57	M	4	3,97	9,52	2	15°																			
	SDMT120408-F57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°																			
	SDMT120412-F57	M	4	4,76	12,7	1,2	15°																			
	SDMT120416-F57	M	4	4,76	12,7	1,6	15°																			
	SDMT120420-F57	M	4	4,76	12,7	2	15°																			
	SDMT120425-F57	M	4	4,76	12,7	2,5	15°																			

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

Пластины квадратные, с задними углами SDGW



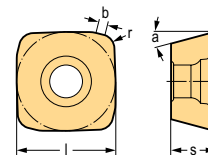
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	s mm	α	r mm	N DP WDN20
SDGW09T304-A88	G	1	9,52	3,97	15°	0,4	
SDGW120408-A88	G	1	12,7	4,76	15°	0,8	

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T304-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

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



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M			K		S			
								HC			HC			HC		HC			
								WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8											
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2											
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	4,62	9,52	1	15°	0,8											
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	5,84	12,7	2	15°	1,2											

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMX0904ZDR-E27 WKP35G

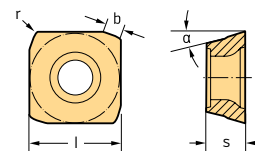
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины квадратные, с задними углами

SDMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		S	
								HC			HC		HC		HC	
								WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G
 SDMT06T2ZDR-D57	M	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	  	  	  	  	  	  	  	  	  
SDMT09T3ZDR-D57	M	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	  	  	  	  	  	  	  	  	  
SDMT1204ZDR-D57	M	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,8	  	  	  	  	  	  	  	  	  

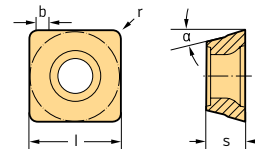
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами

SDGT

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K			S			
									HC				HC		HC			HC		HC	
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	2,78	6,35	0,4	15°	1,2	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  		
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	3,97	9,52	0,8	15°	1,2	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  		
	SDGT1204PDR-D57	G	4	4,76	12,7	0,8	15°	1,6	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  	  		

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDGT06T2PDR-D57 WKP35G

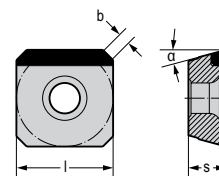
HC = твёрдый сплав с покрытием

The technical drawing shows a hexagonal nut. The front view (left) is a hexagon with a central circular hole. Dimensions labeled include r for the radius of the hexagon, b for the thickness of the nut, and s for the distance from the center to the outer edge. The side view (right) shows the hexagonal profile with dimensions α for the angle of the chamfer and s for the distance from the center to the outer edge.

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P					M			K					N		S				
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WEP20	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WK225G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																				
	SDMW1204AZN-A57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																				
	SDMT1204AZN-D57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																				
	SDET09T3AZN-F57	E	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4																				
	SDET1204AZN-F57	E	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8																				
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4																				
	SDMT1204AZN-F57	M	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8																				
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4																				

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

Пластины квадратные, с задними углами SDGW



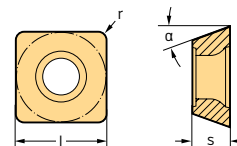
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	b mm	α	N DP WDN20
 SDGW09T3AZR-A88	G	1	3,97	1,2	15°	

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: SDGW09T3AZR-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

Пластины квадратные, с задними углами SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P					M		K					N		S		
								HC					HC		HC			HW	HC	HW	HC			
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKM	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	SPGT120606-F57	G	4	6,35	12,7	0,6	11°																	
	SPHT060304-G88	H	4	3,18	6,35	0,4	11°																	
	SPHT09T308-G88	H	4	3,97	9,52	0,8	11°																	
	SPHT120408-G88	H	4	4,76	12,7	0,8	11°																	
	SPMW060304T-A27	M	4	3,18	6,35	0,4	11°																	
	SPMW09T308T-A27	M	4	3,97	9,52	0,8	11°																	
	SPMW120408T-A27	M	4	4,76	12,7	0,8	11°																	
	SPMW120606T-A27	M	4	6,35	12,7	0,6	11°																	
	SPMW060304-A57	M	4	3,18	6,35	0,4	11°																	
	SPMW09T308-A57	M	4	3,97	9,52	0,8	11°																	
	SPMW120408-A57	M	4	4,76	12,7	0,8	11°																	
	SPMT060304-D51	M	4	3,18	6,35	0,4	11°																	
	SPMT09T308-D51	M	4	3,97	9,52	0,8	11°																	
	SPMT120408-D51	M	4	4,76	12,7	0,8	11°																	
	SPMT120606-D51	M	4	6,35	12,7	0,6	11°																	
	SPMT120606-D57	M	4	6,35	12,7	0,6	11°																	

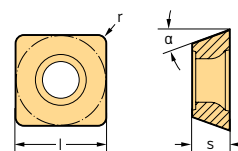
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

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

WALTER SELECT

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

Пластины квадратные, с задними углами SPGT / SPHT / SPMW / SPMT / SDEB / SPEB Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P					M		K					N		S			
							HC					HC		HC					HW		HC		HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKM	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G	
	SPMT060304-F55	M	4	3,18	6,35	0,4	11°	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	SPMT09T308-F55	M	4	3,97	9,52	0,8	11°	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	SPMT120408-F55	M	4	4,76	12,7	0,8	11°	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
	SDEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	15°				☺	☺									☺			
	SPEB090308-A67	E	4	3,18	9,52	0,8	11°				☺	☺	☺								☺			
	SPEB120308-A67	E	4	3,18	12,7	0,8	11°				☺	☺									☺			
	SPEB150408-A67	E	4	4,76	15,88	0,8	11°				☺	☺									☺			
	SPMW070308-A67	M	4	3,18	7,94	0,8	11°	☺						☺										
	SPMW070308-A88	M	4	3,18	7,94	0,8	11°										☺							

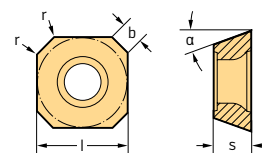
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SPGT120606-F57 WSM35G

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

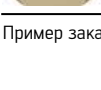
Пластины квадратные, с задними углами

SPGT / SPKT / SPMW / SPMT

Tiger-tec® Gold



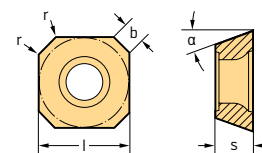
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K				N		S	
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
 SPGT1204AEN-K88	G	4	4,76	12,7		11°	1,5											☺	☺		
 SPKT1204AZN	K	4	4,76	12,7		11°	1,4	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
 SPKT1504AZN	K	4	4,76	15,88		11°	1,7	☹	☹						☹						
 SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4		☹							☹					
 SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	☹	☹	☹				☹	☹	☹					☹

Пример заказа инструмента из сплава WK10: SPGT1204AEN-K88 WK10

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

Пластины квадратные, с задними углами SDGT / SDHW / SDMW / SDMT Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P			M		K		N		S		
								HC			HC		HC	HC	HC	HW	HC		
 SDGT09T3AEN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2												
 SDGT09T3AEN-G88	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2												
 SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2												
 SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2												

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SDGT09T3AEN-F57 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: SDGT09T3AEN-F57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

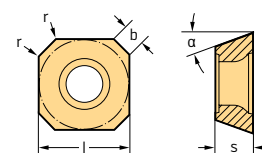
HW = твёрдый сплав без покрытия

The technical drawing shows a hexagonal nut. The front view (left) is a regular hexagon with an inscribed circle. Dimensions include l for the width across flats, r for the radius of the hexagon, and b for the thickness of the nut. The side view (right) shows the hexagonal profile with dimensions a for the height of the hexagon and s for the thickness of the nut.

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K				N	S			
									HC				HC		HC				HW	HC			
									WKP23S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WK10	WSM35G	WSP45G
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2															
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1															
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2															
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															

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

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



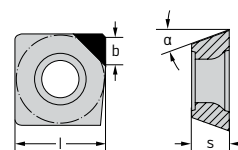
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P				M		K				S	
								HC				HC		HC				HC	
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
 SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	☑	☑	☑				☑	☑	☑	☑		
 SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑	☑

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SPJW1204EDR WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SPJW1204EDR WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SPJW1204EDR WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: SPJW1204EDR WPP35G

Пластины квадратные, с задними углами SPHW



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	α	b mm	N DP WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☑
 SPHW1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	1,5	☑

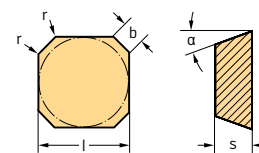
Пример заказа инструмента из сплава WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины квадратные, с задними углами

SEKN / SEKR

Tiger-tec® Gold



Пластины

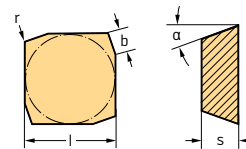
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
									HC	HC
									WKP35S	WPP35G
	SEKN1203AFN	K	4	3,18	12,7	0,6	20°	1,9		
	SEKN1504AFN	K	4	4,76	15,9	0,4	20°	2		
	SEKR1203AFTN	K	4	3,18	12,7	0,4	20°	1,9		

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SEKN1203AFN WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: SEKN1203AFN WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами

SPFN



Пластины

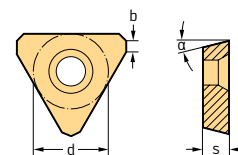
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P	K
									HC	HC
									WKP25S	WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,7		

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины с задними углами TPAW / TPJW Tiger-tec® Gold



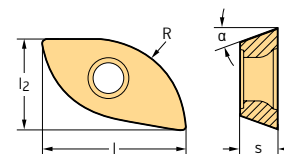
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P			K			
							HC			HC			
							WKP25S	WKP35S	WPP35G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G
 TPAW1604PPN	A	3	4,76	9,52	11°	1,2							
 TPJW1604PPN	J	3	4,76	9,52	11°	1,2							
TPJW2204PPN	J	3	4,76	12,7	11°	1,2							

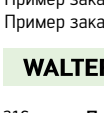
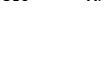
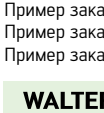
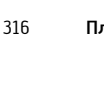
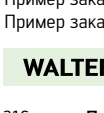
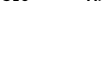
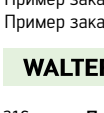
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: TPAW1604PPN WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: TPAW1604PPN WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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



Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	α	R mm	P			M			K			S		
								HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G	WSP45G
 XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8												
 XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10												
 XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5												
 XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15												
 XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16												
 XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20												
 XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25												
 XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84												
 XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,530												
 XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7												
 XDGT3207191R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	19,05												
 XDGT4009254R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4												
 XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8												
 XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10												
 XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5												
 XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15												
 XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16												
 XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20												
 XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25												

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

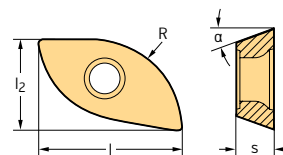
WALTER SELECT

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

Пластины профильные с задними углами

XDGT / XDMT

Tiger-tec® Gold



Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	α	R mm	P				M		K			S	
								HC				HC		HC			HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
 XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,920											
XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,530											
XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7											
XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,880											
XDMT3207191R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	19,05											
XDMT4009254R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25,4											

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

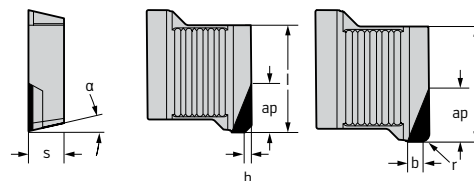
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT16T3100R-D57 WKP35S

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XDGT16T3100R-D57 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с PCD

XOEN



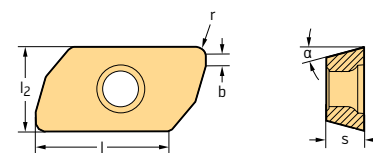
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a _p mm	N DP WDN20
 XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	
 XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21	0,8	13°	0,8	5,1	
 XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEN12T308R-A-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с задними углами ZDGT



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	N		
									WN15	WC	HW
 ZDGT150404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200512R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200540R-K85	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200560R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6	15°	1,2	☺	☺	☺
ZDGT200564R-K85	G	2	5,56	21,2	14	6,4	15°	1,2	☺	☺	☺

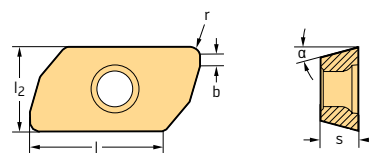
Пластины ZDGT1504 и ZDGT2005 могут устанавливаться на фрезу M2131 для обработки с врезанием под углом

Пример заказа инструмента из сплава WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами ZDGT



Пластины

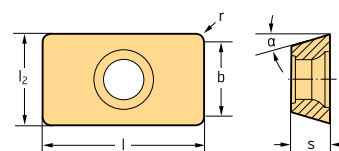
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	2	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	
	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	
	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	
	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	
	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	
	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	
	G	2	5,56	21,2	14	4	15°	1,2	
ZDGT20A550R-K85	G	2	5,56	21,2	14	5	15°	1,2	

Пластины ZDGT15A4 и ZDGT20A5 могут устанавливаться на фрезы M2131 и M2331 для обработки с врезанием под углом

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

Пластины для чистовой обработки ADGX Tiger-tec® Gold



Пластины

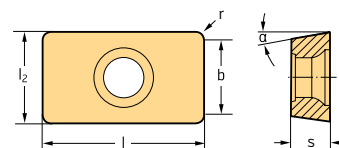
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	b mm	P			M		K	
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	7,25	0,8	15°	5	WNN15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WNN15	WPM15G
ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	10,8	0,8	15°	8	WNN15	WPM15G	WXM15	WPM15G	WXM15	WNN15	WPM15G



Пример заказа инструмента из сплава WNN15: ADGX10T3PER-F56 WNN15
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: ADGX10T3PER-F56 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами BCGX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	α	b mm	P			M		K		H
									HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	WNN15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WNN15X	WPM15G	WPM15G	WNN15X
BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	WNN15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WNN15X	WPM15G	WPM15G	WNN15X



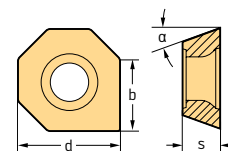
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WNN15X: BCGX0903PDR-G55 WNN15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: BCGX0903PDR-G55 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки

ODHX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P			M	K			H	
							HC			HC	HC			HC	
							WHH15X	WPM15G	WPP35G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WPP35G	WHH15X
 ODHX0504ZZR-A57 ODHX0605ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺
 ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺
 ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6		☺	☺	☺	☺	☺			

*ZZN только для κ = 45°

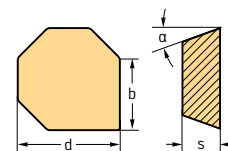
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ODHX0504ZZR-A57 WHH15X

Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: ODHX0504ZZR-A57 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки ОРНХ Tiger-tec® Gold



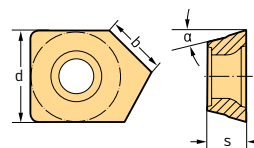
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P	M	K	H
							HC	HC	HC	BH
							WPM15G	WPM15G	WAK15	WPM15G
									WCB80	WCB80
 OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺ ☹
 OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5			☹	
 OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8			☹	
 OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺	☺	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN

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



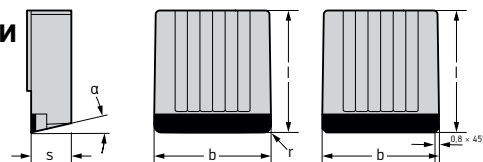
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P	M	K	H
							HC	HC	HC	HC
 SDHX09T3AZR-A88 SDHX1204AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	WH15X	WPM15G	WAK15	WH15X
	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	WH15X	WPM15G	WAK15	WH15X

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WH15X: SDHX09T3AZR-A88 WH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: SDHX09T3AZR-A88 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с PCD с зачистными режущими кромками XOEX



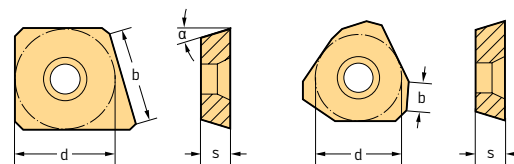
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	N
								DP
 XOEX12T308N-F-A88 XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	WDN20
	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	WDN20

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

Пластины для чистовой обработки P2901 / P2903 / P2905 / SPHX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P	M	K			N		H	
							HC	HC	HC		HW	DP	HC		
							WHH15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WK10	WCD10	WHH15X
 P2901-1R	H	1	4,76	12,7	11°	11	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2903-2R	A	3	4,76	9,52	11°	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 P2905-1	F	4	4,76	12,7	11°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	4,76	12,7	11°	3,5							☺		

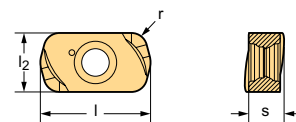
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P2901-1R WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: P2901-1R WHN15X
Пример заказа инструмента из сплава WK10: P2901-1R WK10
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P2901-1R WPM15G

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

Пластины без задних углов

ENMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P				M				K				S		H
							HC				HC				HC				HC		HC
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		
 ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞		
 ENMX08T316R-G67	M	4	3,6	11	6	1,6					☞	☞	☞	☞				☞	☞		

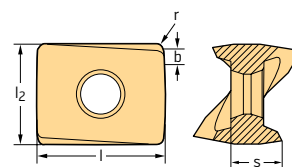
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X
 Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: ENMX08T316R-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

LNGX

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P					M		K					N		S		
									HC					HC		HC					HC	HW	HC		
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
	LNGX130712R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺
	LNGX130716R-L55	G	4	7,74	13,7	11	1,6	0,9	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺				☺
	LNGX130720R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2	0,7	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺				☺
	LNGX130725R-L55	G	4	7,74	13,7	11	2,5	0,6	☺	☺								☺	☺	☺	☺				☺
	LNGX130730R-L55	G	4	7,74	13,7	11	3	0,7	☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺				
	LNGX130708R-L88	G	4	7,74	13,7	11	0,8	1,2														☺	☺		

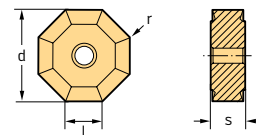
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNGX130708R-L55 WKK25G

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

Пластины без задних углов

ONHF

Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		K		H
							HC	HC	HC	HC	HC
	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S
							WHH15X	WKP25S	WAK15	WHH15X	WKP25S

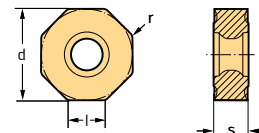
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ONHF050408-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

ONHU / ONMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

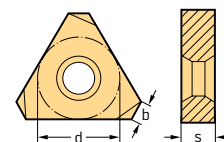
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P		M		K	S
							HC	HC	HC	HC	HC	HC
	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WSM35G
							WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WSM35G
	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WSM35G
							WKP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WSM35G

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины Wendelnovex® P2352 / P23522 Tiger-tec® Silver



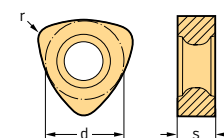
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P		K	
						HC	HC	HC	HC
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	WKP25S	WKP35S	WKP25S
	P2352-2R	A	6	4,5	18	1,1			
	P23522-1R	A	6	4,5	15	1,1			

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P2352-1R WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов P23696 Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	P		M		K		S	
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	P23696-1.0	M	6	5,31	9,52	1,2	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6							

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

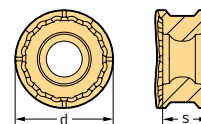
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P23696-1.0 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

RNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

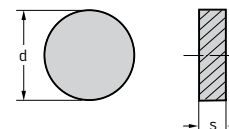
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	P	M	S
					HC	HC	HC
 RNMX1005M0-G57 RNMX1206M0-G57	M	8	4,69	10	WSP45G	WSM35G	WSP45G
	M	8	5,64	12	WSP45G	WSM35G	WSP45G
 RNMX1005M0-K67 RNMX1206M0-K67	M	8	4,69	10	WSP45G	WSM35G	WSP45G
	M	8	5,64	12	WSP45G	WSM35G	WSP45G

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Керамическая индексируемая вставка - круглый негатив

RNGN



Пластины

Обозначение	d mm	s mm	S		
			CS	CR	
 RNGN120700E	12,7	7,94	WIS10	WIS30	WWS20
 RNGN120700T01020 RNGN150700T01020	12,7	7,94	WIS10	WIS30	WWS20
	15,875	7,94	WIS10	WIS30	WWS20

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RNGN120700E WIS10CS = керамика без покрытия SiAlON
CR = армированная керамика

WALTER SELECT

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины без задних углов

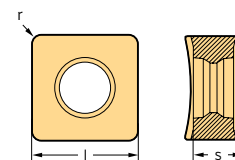
329

D2

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX / SNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P				M		K				S	
						HC				HC		HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S
 SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺
 SNMX120512-D27 SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	☺	☺		☺				☺	☺	☺	☺	
	M	8	5,55	12,7	2	☺	☺		☺				☺	☺	☺	☺	
 SNMX090408-F27 SNMX120512-F27 SNMX160620-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	☺		☺						☺		☺	
	M	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺
	M	8	6,38	16	2				☺							☺	
 SNMX090408-F57 SNMX120512-F57 SNMX120520-F57 SNMX160620-F57 SNMX160640-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
	M	8	5,5	12,7	1,2	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
	M	8	5,5	12,7	2	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
	M	8	6,38	16	2	☺			☺			☺			☺		☺
	M	8	6,38	16	4					☺		☺					☺
 SNMX090408-F67 SNMX120512-F67	M	8	4,87	9,52	0,8					☺	☺	☺				☺	☺
	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

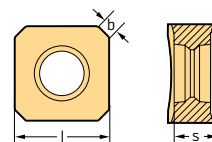
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX120512-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX / SNHX / SNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P					M	K					N		S	
						HC						HC	HC					HC	HW	HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G		WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15
 SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺		☺					☺	☺	☺				
 SNGX0904ANN-F57	G	8	4,69	9,52	1,2	☺	☺			☺				☺	☺	☺			☺	☺
SNGX1205ANN-F57	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
SNGX1606ANN-F57	G	8	6,3	16	1,8				☺	☺		☺					☺			☺
 SNGX0904ANN-F67	G	8	4,72	9,52	1,2					☺									☺	
SNGX1205ANN-F67	G	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺
 SNHX0904ANN-K88	H	8	4,68	9,52	1,5													☺		
SNHX1205ANN-K88	H	8	5,54	12,7	1,5													☺	☺	
 SNMX0904ANN-F27	M	8	4,72	9,52	1,2		☺								☺	☺	☺			
SNMX1205ANN-F27	M	8	5,59	12,7	1,5	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			
 SNMX0904ANN-F57	M	8	4,69	9,52	1,2		☺			☺	☺			☺		☺	☺			☺
SNMX1205ANN-F57	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺		☺					☺	☺	☺	☺			
 SNMX0904ANN-F67	M	8	4,72	9,52	1,2					☺										☺
SNMX1205ANN-F67	M	8	5,54	12,7	1,5	☺	☺		☺			☺		☺	☺	☺	☺			

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ANN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

WALTER SELECT

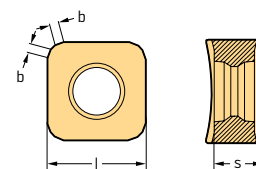
Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условия обработки

☺ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины без задних углов

331

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



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P			M		K				S		
						HC			HC		HC				HC		
						WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G
	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	☺	☺					☺	☺	☺		
	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺
	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺
	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	☺							☺	☺		

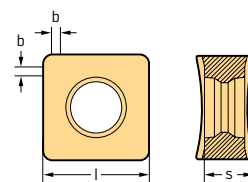
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ENN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов

SNGX / SNHX / SNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l 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	WSP45G
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺					☺	☺	☺				
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	4,9	9,52	1		☺					☺		☺					
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	4,93	9,52	1	☺	☺		☺		☺		☺	☺				☺	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	5,8	12,7	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺	☺
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	5,01	9,52	1											☺	☺		
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	5,89	12,7	1,2											☺			
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	4,91	9,52	1	☺	☺		☺			☺	☺	☺				☺	☺
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	5,77	12,7	1,2	☺	☺					☺	☺	☺					
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	4,93	9,52	1						☺								

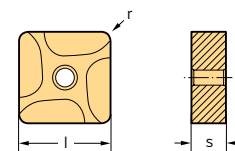
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SNGX1205ZNN-F27 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

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



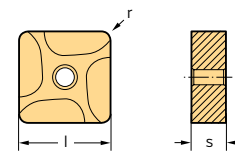
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P	K
							HC	HC
							WKP35G	WKP35G
							WKP25G	WKP25G
							WKP25S	WKP25S
							WKP35G	WKP35G
	E	8	4,76	12,7	0,8	2,1		

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: SNEF120408R-B67 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P	K
						HC	HC
						WPP35G	WPP35G
						WPP35G	WPP35G
	E	8	7,1	15,88	1,2		

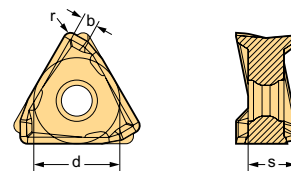
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: SNEX15T612R-B67 WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов

TNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	b mm	P				M		K			S	
							HC				HC		HC			HC	
							WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU11T304R-G27	M	3	3,75	6,72	0,4	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU11T308R-G27	M	3	3,75	6,72	0,8	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160508R-G27	M	3	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160512R-G27	M	3	5,35	9,6	1,2	1,3	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNMU160516R-G27	M	3	5,35	9,6	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TNMU11T304R-G57 WKP25S

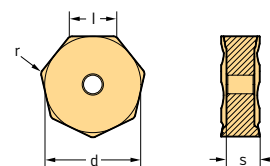
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: TNMU11T304R-G57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов

XNHF / XNMF

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K			
							HC			HC			
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKP25G	WKP25S	WKP35G
	XNHF070508-D27	H	5	14,5	7	0,8	☺	☺			☺	☺	☺
	XNHF090612-D27	H	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☺
	XNHF070508-D57	H	5	14,5	7	0,8	☺		☺		☺	☺	☺
	XNHF090612-D57	H	5,68	19,05	9	1,2	☺				☺	☺	☺
	XNHF070508-D67	H	5	14,5	7	0,8				☺	☺		
	XNMF070508-D27	M	4,74	14,5	7	0,8					☺	☺	☺
	XNMF090612-D27	M	5,68	19,05	9	1,2	☺	☺			☺	☺	☺
	XNMF090612-D57	M	5,68	19,05	9	1,2					☺		

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

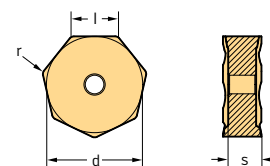
Пластины без задних углов

335

Пластины семигранные, без задних углов

XNHF / XNMF

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P			K		
							HC			HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WKK25G	WKP25S
	M	14	4,74	14,5	7	0,8						
	M	14	5,68	19,05	9	1,2						

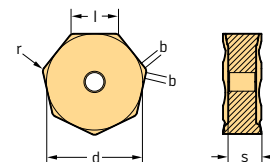
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF070508-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов

XNHF

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P			K		
								HC			HC		
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WAK15	WKK25G	WKP25S
	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1						
	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4						
	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1						
	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4						
	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1						

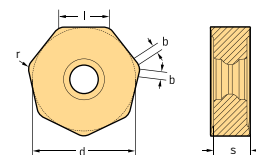
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов

XNGU / XNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

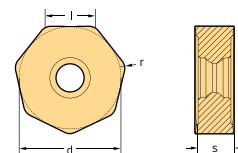
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	b mm	P				M			K				S		
								HC				HC			HC				HC		
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺
	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		☺	☺					☺		☺	☺			
	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺		☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	☺		☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺	☺
	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1		☺			☺	☺				☺			☺	☺
	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4		☺				☺				☺				☺

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNGU0705ANN-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов XNMU Tiger-tec® Gold



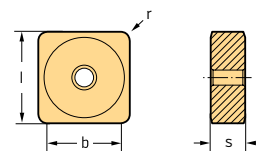
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P				M		K		S	
								HC				HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WPP35G	WSM35G
	XNMU070508-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8										
	XNMU090612-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	1,2										

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNMU070508-F57 WKP25S
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: XNMU070508-F57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки SNEF



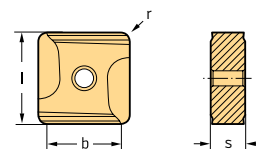
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC	H HC
							WHH15X	WHH15X
 SNEF1204PNN-A27	E	8	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: SNEF1204PNN-A27 WHH15X

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки SNEX



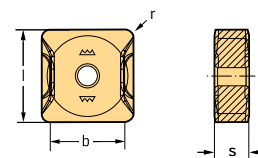
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC	H HC
							WAK15	WHH15X
 SNEX1204PNR-B67	E	4	4,76	12,7	0,8	10,8	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNR-B67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки SNEX



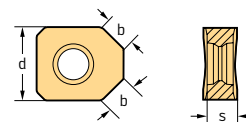
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K	H
							WAK15 HC	WHN15X HC
 SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



Пластины

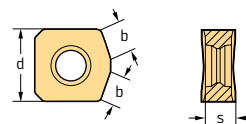
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H
						HC	HC	HC	HC
 XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	WHN15X HC	WPM15G HC	WAK15 HC	WHN15X HC
	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: XNGX0904ANN-F67 WHN15X

Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ANN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



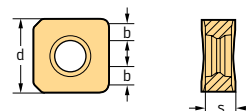
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H			
							HC	HC	HC	HC			
							WHH15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5							

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX1205ENN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX1205ENN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



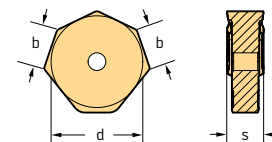
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H					
						HC	HC	HC	HC					
						WHH15X	WPM15G	WPM15G	WAK15	WHH15X	WPM15G	WHH15X		
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	4,83	9,52	3,5								
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	5,62	12,7	4								

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0904ZNN-F67 WAK15
Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0904ZNN-F67 WHH15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0904ZNN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки XNHX



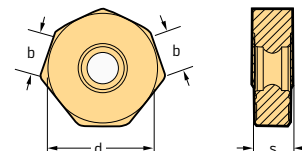
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	K	H
						WAK15	WHH15X
XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	☺	☺
XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки XNGX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H
						HC	HC	HC	HC
XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	WHH15X	WPM15G	WAK15	WHH15X
						☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: XNGX0705ANN-F67 WHH15X

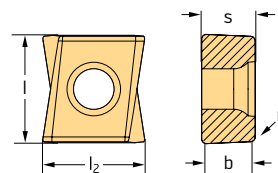
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: XNGX0705ANN-F67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки

LNHX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P	M	K	H
								HC	HC	HC	HC
	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	WHH15X	WPM15G	WAK15	WHH15X
								HC	HC	HC	HC
LNHX0904PDR-L55T	H	2	4,5	9	8,5	0,4	3,5	☺	☺	☺	☺
LNHX1306PDR-L55T	H	2	6,8	13	12	0,6	5	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX0904PDR-L55T WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: LNHX0904PDR-L55T WHH15X

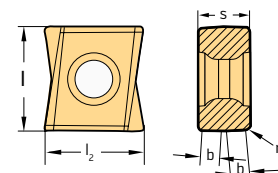
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX0904PDR-L55T WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки

LNHX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P	M	K	H
								HC	HC	HC	HC
	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	WHH15X	WPM15G	WAK15	WHH15X
								HC	HC	HC	HC
LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺

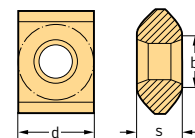
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: LNHX130608R-L55T WHH15X

Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: LNHX130608R-L55T WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки P45420 Tiger-tec® Gold



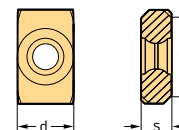
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	M	K	H
						HC	HC	HC	HC
						WHN15X	WPM15G	WPM15G	WHN15X
						WPM15G	WHN15X	WPM15G	WHN15X
						☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WHN15X: P45420-G67 WHN15X
Пример заказа инструмента из сплава WPM15G: P45420-G67 WPM15G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки P45424



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P	K	H
						HC	HC	HC
						WHN15X	WAK15	WHN15X
						WAK15	WHN15X	WHN15X
						☺	☺	☺
						☺	☺	☺

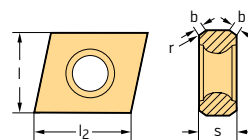
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

CNHQ / CNHU / CNMQ / CNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M		K			S		
								HC				HC		HC			HC		
								WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
 CNHQ0805PPN-A57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2												
 CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2												
CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5												
 CNMQ120608T-A27T	M	2	6,5	12	13	0,8													
CNMQ160812T-A27T	M	2	8	16	15	1,2													
 CNMQ080508-A57T	M	2	5	8	9	0,8													
CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12	13	0,8													
CNMQ160812-A57T	M	2	8	16	15	1,2													
 CNMU080508-D57T	M	2	5	8	9	0,8													
CNMU120608-D57T	M	2	6,5	12	13	0,8													
CNMU160812-D57T	M	2	8	16	15	1,2													

Указание: l₂ = ширина резания

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: CNHQ0805PPN-A57T WKP35S

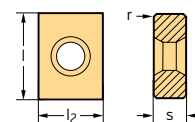
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: CNHQ0805PPN-A57T WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P					M	K				S	
							HC					HC		HC				
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	LNMU150812T-F27T	M	4	8	15	14	1.2	☞	☞	☞	☞			☞	☞	☞	☞	
	LNMU201012T-F27T	M	4	10	20	16	1.2			☞	☞					☞	☞	
	LNMU150812-F57T	M	4	8	15	14	1.2	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞	☞
	LNMU201012-F57T	M	4	10	20	16	1.2	☞		☞	☞	☞		☞			☞	☞

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LNMU150812T-F27T WKP25S

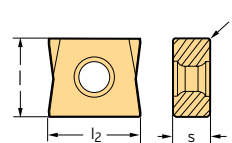
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMU150812T-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	P					M		K				S			
								HC					HC		HC		HC				HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G	
	LNHU080304-B57T	H	4	3,5	8	9	0,4															
	LNHU080404-B57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4															
	LNHU100508-B57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8															
	LNHU120608-B57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8															
	LNHU080304-F57T	H	4	3,5	8	9	0,4															
	LNHU080404-F57T	H	4	4,5	8	9,4	0,4															
	LNHU100508-F57T	H	4	5,5	10	12,3	0,8															
	LNHU120608-F57T	H	4	6,5	12	13,9	0,8															
	LNHU160812-F57T	H	4	8	16	16,9	1,2															
	LNMU080404-B57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4															
	LNMU100508-B57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8															
	LNMU120608-B57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8															
	LNMU160812-B57T	M	4	8	16	16,9	1,2															
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4															
	LNMU080404-F57T	M	4	4,5	8	9,4	0,4															
	LNMU100508-F57T	M	4	5,5	10	12,3	0,8															
	LNMU120608-F57T	M	4	6,5	12	13,9	0,8															
	LNMU160812-F57T	M	4	8	16	16,9	1,2															
	LNMU080304-F57T	M	4	3,5	8	9	0,4															

Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: LNHU080304-B57T WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

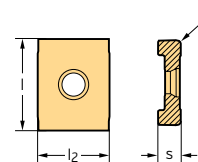
WALTER SELECT

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

Пластины тангенциальные

LNHX / LNMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	r mm	P				M		K		S	
							HC				HC		HC		HC	
							WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WSP45G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	7	0,4										
LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	7	0,4										

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S

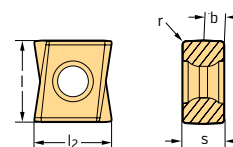
Пример заказа инструмента из сплава WPP35G: LNHX070204-F57T WPP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

LNHU / LNMU

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P				M			K					N		S									
								HC				HC			HC				WAK15	WKK25G	HC			HC	HW	HC					
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S			WPP35G	WXN15	WK10			WSM35G	WSM45X	WSP45G			
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5																							
	LNHU090408R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,8	1,1																							
	LNHU090412R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,2	0,8																							
	LNHU090416R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	1,6																								
	LNHU090420R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	2																								
	LNHU130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2																							
	LNHU130612R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,2	1,9																							
	LNHU130616R-L55T	H	4	6,8	13	12	1,6	1,5																							
	LNHU130620R-L55T	H	4	6,8	13	12	2	1,2																							
	LNHU130625R-L55T	H	4	6,8	13	12	2,5	0,7																							
	LNHU130630R-L55T	H	4	6,8	13	12	3																								
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2																								
	LNHU160708R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	0,8	2,3																							
	LNHU160712R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,2	1,9																							
	LNHU160716R-L55T	H	4	7,2	16	15,5	1,6	1,6																							
	LNMU090404R-L55T	M	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5																							
	LNMU130608R-L55T	M	4	6,8	13	12	0,8	2,2																							
	LNHU090404R-L65T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5																							
	LNHU130608R-L65T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2																							
	LNHU090404R-L85T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5																							
	LNHU130608R-L85T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2																							

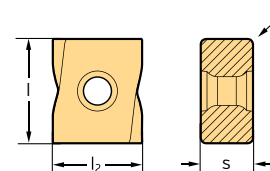
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины тангенциальные LNMX Tiger-tec® Gold



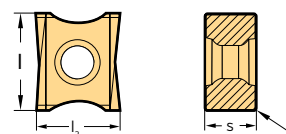
Пластины

Обозначение	Клас точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P					M	K			S	
							HC					HC	HC			HC	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
 LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2											
 LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2											

Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные LNHX Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P		M		S	
							HC		HC		HC	
							WSP45G	WSM45X	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WSM45X
LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	✖	✖	✖	✖	✖	✖
LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4	✖	✖	✖	✖	✖	✖

Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LNHX120604R-L65T WSP45G

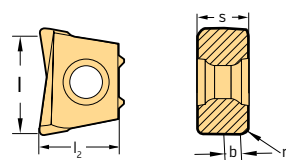
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины тангенциальные

XNHX

Tiger-tec® Gold



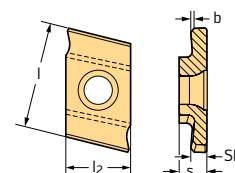
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	b mm	P	M	S
									HC	HC	HC
									WSP45G	WSM45X	WSP45G
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2			
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2			
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,6	2			
	XNHX130620R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2	2			
	XNHX130624R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	2,4	2			
	XNHX130630R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3	1,4			
	XNHX130632R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	3,2	1,3			
	XNHX130640R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5			
	XNHX130608R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2			
	XNHX130640R-L65W	H	2	6,8	14	10,5	4	0,5			

Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: XNHX130608R-L65T WSM45X
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: XNHX130608R-L65T WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины без задних углов P20200 Tiger-tec® Silver



Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
						WKP35S	WKP35S
 P20200-1.1	H	2	2,35	9	0,1		
P20200-1.2	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.3	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.4	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-1.5	H	2	2,35	9	0,2		
P20200-2.1	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.2	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-2.3	H	2	3,4	12	0,2		
P20200-3.1	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.2	H	2	5,4	18,5	0,2		
P20200-3.3	H	2	5,4	18,5	0,2		

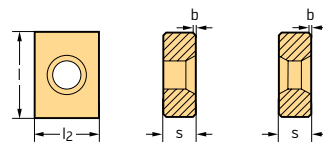
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

P4406

Tiger-tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	b mm	P	K
								HC	HC
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	WKP35S	WKP35S
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	WKP35S	WKP35S
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	WKP35S	WKP35S

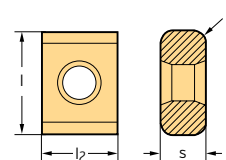
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P4406-1 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные

P44280 / P44290

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	r mm	P	M	K	S
								HC	HC	HC	HC
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G
	P44290-2R40-D57	M	4	6,35	12,7	9,52	4	WKP25S	WSM35G	WKP25S	WSM35G

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

☹ ☹ ☹ / ★ = Новый инструмент

Пластины тангенциальные

351

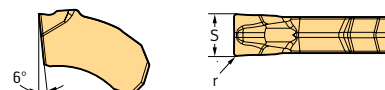
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P		K			
						HC		HC			
						WKP35S	WPP35G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G
SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8						

НС = твёрдый сплав с покрытием

	Обозначение	s mm	r mm	Stol mm	Htol mm	P				M				K				N	S		
						HC				HC				HC				HW	HC		
						WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WSM23G	WSM33G	WSM43G	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM33G	WK1	WSM23G	WSM33G	WSM43G
	SX-5E500N03-SE6	5	0.3	±0,05	±0,1																
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	±0,05	±0,1																
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	±0,02	±0,05																
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	±0,02	±0,05																
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	±0,02	±0,05																
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	±0,02	±0,05																

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

Отрезное фрезерование — Режущие пластины SX Tiger-tec® Gold



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K				N		S	
						HC				HC				HC				HW		HC	
						WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23G	WSM23G	WSM23G	WSM23G	WSM23G	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23G	WK1	WSM23G	WSM23G	WSM23G
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3	±0,05	±0,1																
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3	±0,05	±0,1																
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3	±0,05	±0,1																
	SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3	±0,05	±0,1																
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4	±0,05	±0,1																
	SX-6E600N04-CE4	6	0,4	±0,05	±0,1																
	SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15	±0,05	±0,1																
	SX-2E200N02-CF5	2	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-3E300N02-CF5	3	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3	±0,05	±0,1																
	SX-4E400N02-CF5	4	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-5E500N04-CF5	5	0,4	±0,05	±0,1																
	SX-6E600N04-CF5	6	0,4	±0,05	±0,1																
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1																
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1																

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
 Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
 Пример заказа инструмента из сплава WSM33G: SX-5E500N03-SE6 WSM33G

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

Торцовые фрезы

Вид обработки					
Угол в плане κ	42°		42°		43°



Обозначение	M2026		M2025		M5004 Xtra-tec® XT		F2010	
Диапазон Ø	208,47– 258,47	—	88,47– 168,47	—	32–170	1,500–6,394	90–325	—

Вид крепления

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

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

Пластины



Кол-во режущих кромок	16 / 4	16 / 4	8 / 1	8
Макс. глубина резания	3	3	3 - 4	4
Страница в каталоге	436	436	377	440

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M2026

M2025

M5004

F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

Вид обработки				
Угол в плане κ	45°	45°	45°	45°



Обозначение	M5009 Xtra-tec® XT		M4003		M3024 Walter BLAXX		F4045 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	50,43–174	2,411–12,535	29,63–173,41	1,129–6,528	49,8–172,86	2,386–6,506	72,8–172,8	—

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 твердости	●		●				●	
O Прочее	●		●					

Пластины



SN.X...XNGX...ANN...



SD...SDHX...



XN.U0705...XNGX0705...



XN.F0705...XN.X0705...

Кол-во режущих кромок	8 / 2	4 / 1	14 / 2	14 / 2
Макс. глубина резания	5 - 6	4,5 - 6,5	4 - 6	4 - 6
Страница в каталоге	386	412	420	432

QR-код



M5009



M4003



M3024



F4045

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

Вид обработки				
Угол в плане κ	45°	60°	60°	75°



Обозначение	F2010		M3016 Walter BLAXX		F2260		M5011 Xtra-tec® XT	
Диапазон Ø	94–329	—	143,6–333,6	—	113–263	—	55,5–165,5	—

Вид крепления

DIN 1835 B								
Цилиндрическое отверстие DIN 138	✓		✓		✓		✓	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модуль								
Крутой конус								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●				●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●							
S Жаропрочные сплавы	●●		●				●●	
H Материалы высокой твердости	●						●	
O Прочее	●						●	



Пластины

SN.X1205...

LNM.X2010...

LNM.U1508...

SN.X1205...XNG.X1205ENN...

Кол-во режущих кромок	8	4	4	8 / 2
Макс. глубина резания	6,5	16	11	8
Страница в каталоге	442	428	430	398



QR-код

www.walter-tools.com/woc/

F2010

M3016

F2260

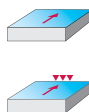
M5011

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

Вид обработки



Угол в плане κ

88°

90°

90°



Обозначение	M5012 Xtra-tec® XT		F2250		F2010	
Диапазон Ø	40–160	2,000–6,000	63–100	—	80–160	—

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 твердости	●				●	
O Прочее	●					

Пластины



SN.X...XNGX...ZNN...



SP..1204...



P2903..

Кол-во режущих кромок	8 / 2	1	3
Макс. глубина резания	8 - 10	3	9
Страница в каталоге	402	438	444

QR-код



M5012



F2250



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки с большими подачами

Вид обработки					
	15°			21°	
	15°			15°	
	15°			21°	
	15°			21°	



Обозначение	M5008 Xtra-tec® XT		M4002		F2330		F4030 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	16–66	0,625–3,000	20–125	0,750–4,000	20–85	0,750–4,000	25–100	1,000–4,000

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 твердости	●●			
O Прочее				

Пластины



EN.X08T3...



SD...SD.X...



P263...



P23696...

Кол-во режущих кромок	4	4 / 4	3	6
Макс. глубина резания	1	1 - 2	1 - 2	1 - 2
Страница в каталоге	447	453	462	458

QR-код



M5008



M4002



F2330



F4030

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	M5250 Xtra-tec® XT		M5137 Xtra-tec® XT		M5130 Xtra-tec® XT		M2331	
Диапазон Ø	50–80	2,000–3,000	25–160	1,000–6,000	10–160	0,500–6,000	40–50	2,000

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 твердости					●●	●●		
O Прочее	●				●	●	●	●

Пластины



BC..1605..SC..1105..



TNMU...



AC... / BC...



ZDGT..A...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	6	2	2
Макс. глубина резания	43 - 99	5 - 8	5 - 15	15 - 20
Страница в каталоге	564	492	467	510

QR-код



M5250



M5137



M5130



M2331

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	M2136		M2131		F5241 Walter BLAXX		F5141 Walter BLAXX	
Диапазон Ø	50–160	—	25–80	1,000–3,000	50–160	—	40–160	1,500–6,000

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 твердости				●		●
O Прочее			●	●		●



SNEF1204...SNEX1204...



ZDGT...



LN.U1607...



LN.U1306...LNHX1306...

Пластины

Кол-во режущих кромок	8 / 4	2	4	4 / 4
Макс. глубина резания	6,5	15 - 20	15	12
Страница в каталоге	514	506	526	521



M2136



M2131



F5241



F5141

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F5041 Walter BLAXX		F5138 Walter BLAXX		F5038 Walter BLAXX		F4338 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	25–63	1,000–2,000	40–80	1,500–2,500	25–40	—	63–80	—

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 твердости	●							
O Прочее	●		●		●			

Пластины



LN.U0904...LN.HX0904...



LN.U1306...



LN.U0904...



AD.1807...

Кол-во режущих кромок	4 / 4	4	4	2
Макс. глубина резания	8	34 - 56	32 - 40	47 - 78
Страница в каталоге	516	560	558	580

QR-код



F5041



F5138



F5038



F4338

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане κ	90°		90°		90°		90°	



Обозначение	F4238 Xtra-tec®		F4138 Xtra-tec®		F4038 Xtra-tec®		F4042 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	40–80	1,500–3,000	32–63	1,250–2,000	20–32	0,750–1,000	63–160	—

Вид крепления

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

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

Пластины



Кол-во режущих кромок	2	2	2	2
Макс. глубина резания	29 - 99	33 - 54	22 - 37	16,7
Страница в каталоге	576	572	568	536

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4238

F4138

F4038

F4042

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F4042R Xtra-tec®		F4041 Xtra-tec®		F2010		F2010	
Диапазон Ø	16–63	0,625–2,000	40–125	1,500–4,000	80–315	3,000–12,000	80–315	3,000–12,000

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



AD..10T3...ADGX10T3...



LN.X1307...



TNMU1605..



BC..1605...

Кол-во режущих кромок	2 / 2	4	6	2
Макс. глубина резания	10	13	8	15
Страница в каталоге	532	528	554	548

QR-код



F4042R



F4041



F2010



F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F2010		F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	80–315	3,000–12,000	80–315	—	80–315	—	80–315	—

Вид крепления

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

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

Пластины



BC..1204... LN.U1306... LN.U0904... LN.X1307...

Кол-во режущих кромок	2	4	4	4
Макс. глубина резания	11,7 - 11,7	12	8	13
Страница в каталоге	544	542	540	538

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2010

F2010

F2010

F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки



Угол в плане κ

89,75°

89,5°



Обозначение	M4132		F2010	
Диапазон Ø	16–125	0,625–3	80–315	—
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 твердости	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●

Пластины



SD...

SD.1204...

Кол-во режущих кромок	4	4
Макс. глубина резания	5,6 - 11,6	11,6
Страница в каталоге	501	552

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

M4132

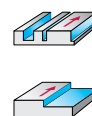
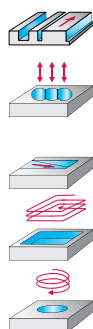
F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



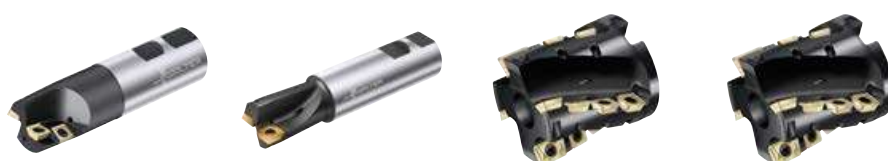
Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M4792		M4791		M4258		M4257	
Диапазон Ø	17,9–39,9	1,000–1,500	—	0,750–1,500	50–100	—	40–63	—

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 твердости		●		
O Прочее				

Пластины


LD...
SD...

SD...

LD..1704...
SD..1204...

LD..14T3...
SD...09T3...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	4	2 / 4	2 / 4
Макс. глубина резания	8,3 - 26,9	5,6 - 11,6	25 - 118	47 - 54
Ширина резания SB [мм]				
Страница в каталоге	584	582	589	589

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M4792

M4791

M4258

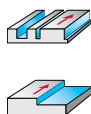
M4257

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	M4256		M3255 Walter BLAXX		F5055 Walter BLAXX		F4253 Xtra-tec®	
Диапазон Ø	20–32	—	50–80	2,000–3,000	63–500	—	100–315	—

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

LD..08T2...
SD..06T2...XNHX1306...
LNHX1206...

SX...



LN.U...

Кол-во режущих кромок	2 / 4	2 / 4	1	4
Макс. глубина резания	27 - 37	46 - 80	—	—
Ширина резания SB [мм]			1,5–5	12–25
Страница в каталоге	589	598	620	618

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M4256

M3255

F5055

F4253

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				
Угол в плане κ	90°	90°	90°	90°



Обозначение	F4153 Xtra-tec®		F4053 Xtra-tec®		F2252		F2252	
Диапазон Ø	80–200	3,000–6,000	80–160	—	125–200	—	125–200	—

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 твердости								
O Прочее					●		●	

Пластины



LN.U...

LN.X0702...

BC..1605...

BC..1204...

Кол-во режущих кромок	4	4	2	2
Макс. глубина резания	—	—	—	—
Ширина резания SB [мм]	6–10	4	22	16–19
Страница в каталоге	614	612	607	605

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F4153

F4053

F2252

F2252

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки



Угол в плане κ

90°

90°

90°

90°



Обозначение	F2252		F2252		F2252		F2252	
Диапазон Ø	100–160	—	125–200	—	100–160	—	80–160	—

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



BC..0903...

MP..1204....
P2905..MP..0803...
P2905..MP..0603...
P2905..

Кол-во режущих кромок	2	2 / 4	2 / 4	2 / 4
Макс. глубина резания	—	—	—	—
Ширина резания SB [мм]	12–14	16–22	10–14	8–9
Страница в каталоге	602	608	608	608

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

F2252

F2252

F2252

F2252

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане κ				



Обозначение	M5468 Xtra-tec® XT		M5460 Xtra-tec® XT		M2473		M2472	
Диапазон Ø	15–160	1,000–5,000	8–32	0,375–1,000	40–63	—	32–50	—

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 твердости	●●	●●	●●	●●				
O Прочее	●	●	●	●				

Пластины



RD.X... / RO.X...



P32...



RNGN1207...WIS..



RPGN1204...WIS..

Кол-во режущих кромок	4 / 8	1	8	4
Макс. глубина резания	3,5 - 10	4 - 16	6	6
Страница в каталоге	624	670	652	650

QR-код



M5468



M5460



M2473



M2472

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане κ				



Обозначение	M2471		F2339		F2334R		F2239	
Диапазон Ø	25–63	—	16–50	0,625–2,000	25–80	1,250–2,500	20–63	—

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 твердости		●						
O Прочее								

Пластины



RN.X...



XD.T...SP...



RO.X...



SP...

Кол-во режущих кромок	8	2 / 4	4	4
Макс. глубина резания	5 - 6	11 - 57	5 - 6	15 - 84
Страница в каталоге	648	678	655	676

QR-код



M2471



F2339



F2334R



F2239

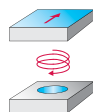
www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки



Угол в плане κ



Обозначение	F2010		F2010		F2010	
Диапазон Ø	83–318	3,122–12,118	83–318	3,118–12,118	83,3–318,3	—

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 твердости	●●	●●	●
O Прочее	●	●	

Пластины



RO.X1204M08...



RO.X1605M08...



RO.X1605...

Кол-во режущих кромок	8	8	6
Макс. глубина резания	6	8	8
Страница в каталоге	664	660	660

QR-код



F2010



F2010



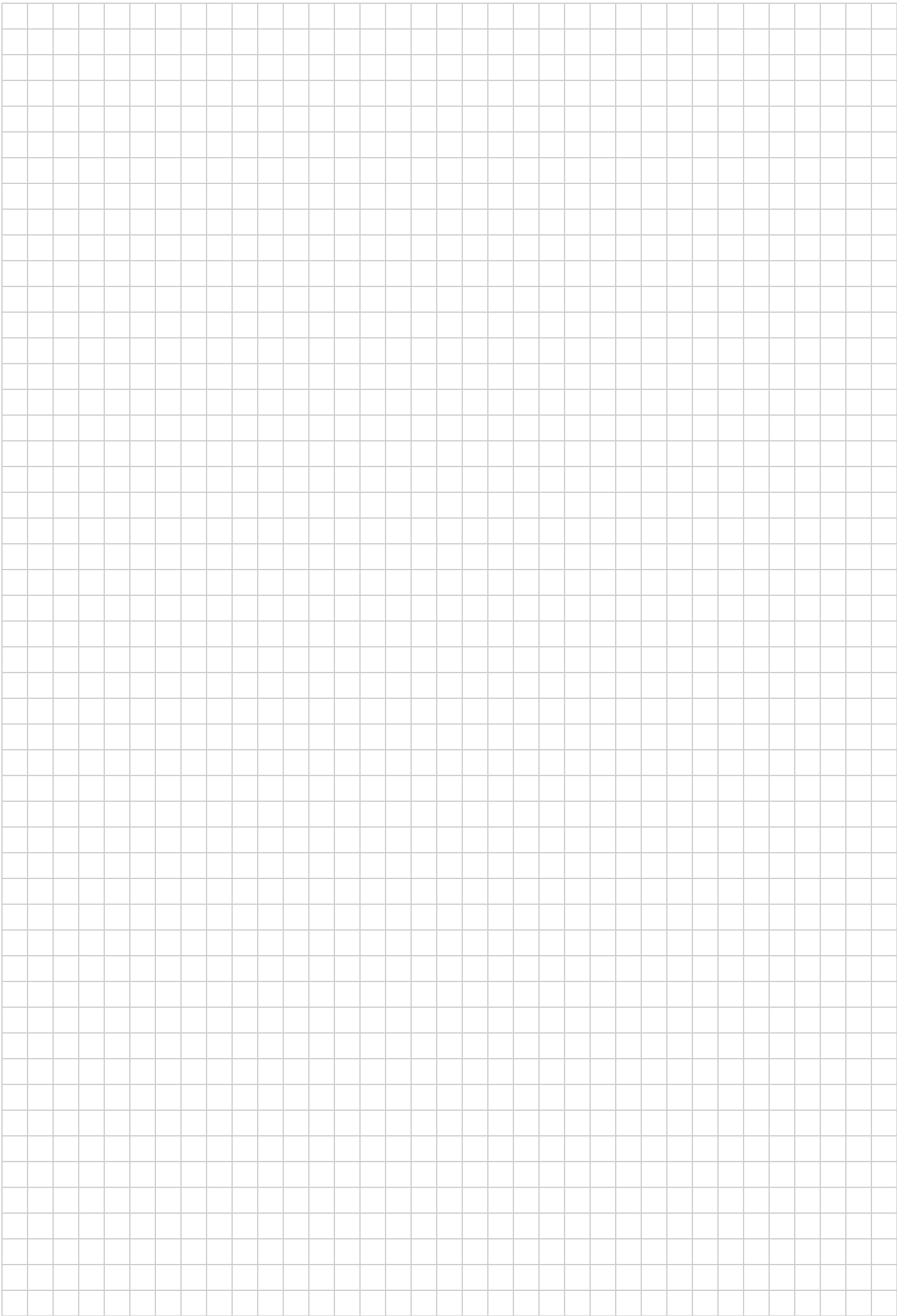
F2010

www.walter-tools.com/woc/

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения



D2

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки					
	30°	45°	60°	90°	
Угол в плане к					



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

Вид крепления

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

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

Пластины



SD... SD... SD... SD...

Кол-во режущих кромок	4	4	4	4
Макс. глубина резания	2,7 - 4	3,5 - 7,5	4,8 - 6,8	—
Страница в каталоге	686	684	688	696

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

M4574

M4574

M4574

M4575

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки



Угол в плане κ

90°



Обозначение	F2036	
Диапазон Ø	16–63	—
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



P20200...

Кол-во режущих кромок	2
Макс. глубина резания	—
Страница в каталоге	700

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

F2036

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

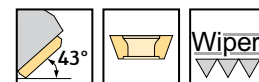
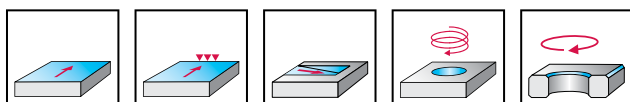
M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M5004-032-T28-02-03	24	32	28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-T36-03-03	32	40	36	40		3	8	3	0,3	3	
	M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-A20-03-03	32	40	20	35	110	3	8	3	0,28	3	
	M5004-040-A25-03-03	32	40	25	35	150	3	8	3	0,59	3	
	M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,38	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,37	5	
	M5004-052-B22-04-03	44	52	22	45		3	8	4	0,36	4	
	M5004-052-B22-05-03	44	52	22	40		3	8	5	0,35	5	
	M5004-058-B16-04-03	50	58	16	40		3	8	4	0,51	4	
	M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,53	5	
	M5004-063-B22-05-03	55	63	22	40		3	8	5	0,4	5	
	M5004-063-B22-06-03	55	63	22	40		3	8	6	0,4	6	
	M5004-063-B22-07-03	55	63	22	40		3	8	7	0,61	7	
	M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,69	6	
	M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,72	6	
	M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,7	7	
	M5004-080-B27-06-03	72	80	27	50		3	8	6	0,88	6	
	M5004-080-B27-07-03	72	80	27	50		3	8	7	1,16	7	
	M5004-080-B27-08-03	72	80	27	50		3	8	8	0,91	8	
	M5004-088-B27-07-03	80	88	27	50		3	8	7	1,05	7	
	M5004-088-B27-08-03	80	88	27	50		3	8	8	1,07	8	
	M5004-100-B32-08-03	92	100	32	50		3	8	8	1,59	8	
	M5004-100-B32-10-03	92	100	32	50		3	8	10	1,57	10	
	M5004-108-B32-08-03	100	108	32	50		3	8	8	1,77	8	

Корпус и сборные детали входят в комплект поставки

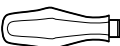
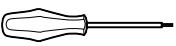
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

D _c [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки
	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	24	32	42–117	50
	Динамометрический ключ, аналоговый			
	FS2003			
	Динамометрический ключ, цифровой			
	FS2248			
	Вставка			
	FS2014 (T15IP)			
	Отвёртка			
	FS1485 (T15IP)			

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M			K						N		S		H	
						HC						HC			CN	HC						HC	HW	HC		
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G		WSN10	WAK15	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G			WKP35S		WPP35G
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗			⊗											⊗		
	ODHW050412-A57	H	8	1,2										⊕												
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			⊗		⊗	⊗	⊗		⊗				⊕				⊗			⊗		
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊕			⊗	⊗	⊗	⊗					
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						⊗													⊗		
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2						⊗								⊕	⊗						
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗				⊕			⊗	⊗	⊗	⊗					
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗	
 	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	⊕			⊗	⊗							⊕	⊕			⊗	⊗			⊕	

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

CN = керамика Si₃N₄

HW = твёрдый сплав без покрытия

Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

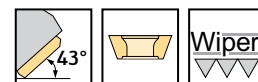
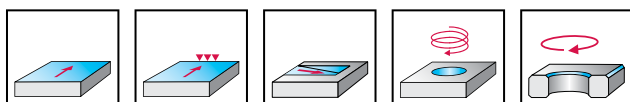
M5004 mm

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra-tec® XT

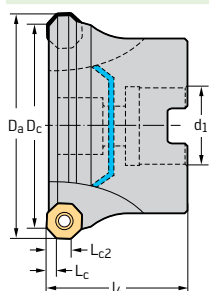


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

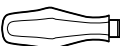
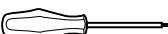
Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	2,76	10	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-125-B40-10-03	117	125	40	63		3	8	10	3,07	10	
M5004-125-B40-12-03	117	125	40	63		3	8	12	3,01	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	24–117
 Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	24	32	42–117	50
 Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	
 Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	
 Вставка			FS2014 (T15IP)	
 Отвёртка			FS1485 (T15IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M			CN	K						N		S		H
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G		HC	HC	HC	HC	HW	HC	HC	HC	HC		
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗			⊗												⊗	
	ODHW050412-A57	H	8	1,2											⊕											
	ODMT050408-D57	M	8	0,8				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗					⊗		
	ODMW050408-A57	M	8	0,8			⊗		⊗	⊗	⊗		⊗			⊕				⊗	⊗			⊗		
	ODMW050408T-A27	M	8	0,8			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊕			⊗	⊗	⊗	⊗				
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,8	1,2		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						⊗			⊗											⊗	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8	1,2						⊗										⊕	⊗				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8	1,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊕				⊗	⊗	⊗	⊗				
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8	1,2		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	⊗
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8	1,2			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	
 	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	7,2	⊕			⊗	⊗					⊕	⊕					⊗	⊗				⊕

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

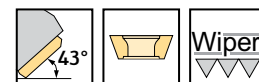
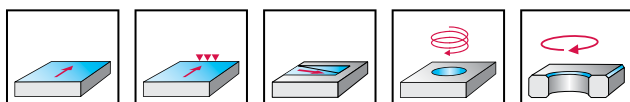
CN = керамика Si₃N₄

HW = твёрдый сплав без покрытия

Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами M5004

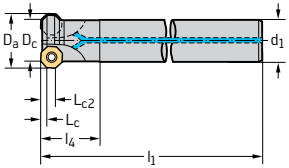
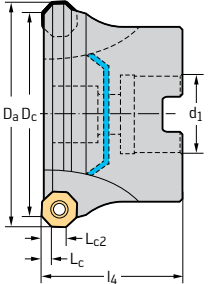


– Пластины с 8 режущими кромками



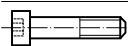
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

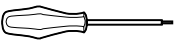
	Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	IDS	кол-во пластин	Тип
	M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	6,000	0,118	0,315	3	1,219	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	10,000	0,118	0,315	3	3,263	3	
Cylindrical shank												
	M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	4	0,769	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575		0,118	0,315	5	0,778	5	
	M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	6	1,054	6	
	M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575		0,118	0,315	7	1,032	7	
	M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,400	7	
	M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	7	1,625	7	
	M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575		0,118	0,315	8	1,731	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

Пример заказа инструмента из сплава null: M5004.038-A26-03-03

Сборочные детали

	D _c [inch]	1,185–1,5	2–2,5	2,685–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D _c [inch]	1,185–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M		CN	K					N		S		H	
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G		WSM45X	WSP45G	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC		HC
	ODHT050408-F57	H	8	0,031			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗										⊗		
	ODHW050412-A57	H	8	0,047									⊕											
	ODMT050408-D57	M	8	0,031			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊕			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	
	ODMW050408-A57	M	8	0,031			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊕			⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	
	ODMW050408T-A27	M	8	0,031			⊗	⊗	⊗	⊗					⊕			⊗	⊗	⊗	⊗			
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	0,031	0,047		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						⊗		⊗										⊗	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,031	0,047						⊗								⊕	⊗				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,031	0,047		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊕			⊗	⊗	⊗	⊗				
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,031	0,047		⊕	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗	
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,031	0,047			⊗	⊗		⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗		⊗	⊗
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,031	0,283	⊕			⊗	⊗					⊕	⊕				⊗	⊗			⊕

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .
Пример заказа инструмента из сплава pull: M5004.038-A26-03-03

HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si₃N₄
HW = твёрдый сплав без покрытия

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

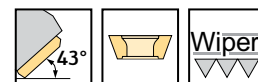
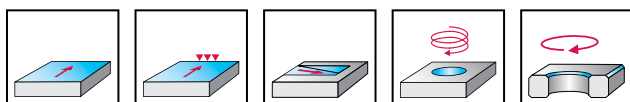
M5004 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

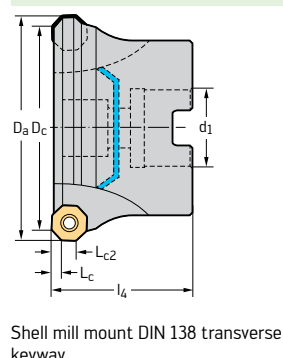


– Пластины с 8 режущими кромками



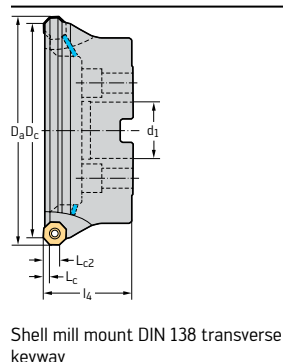
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	Dc mm	Da mm	d1 mm	l _d mm	L _c mm	L _{c2} mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5004-050-B16-03-04	40	50	16	40	4	10	3	0,19	3	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-052-B22-03-04	42	52	22	45	4	10	3	0,29	3	
M5004-063-B22-04-04	53	63	22	40	4	10	4	0,38	4	
M5004-063-B22-05-04	53	63	22	40	4	10	5	0,35	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,36	6	
M5004-066-B27-05-04	56	66	27	50	4	10	5	0,63	5	
M5004-066-B27-06-04	56	66	27	50	4	10	6	0,83	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,49	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,69	6	
M5004-080-B27-05-04	70	80	27	50	4	10	5	0,85	5	
M5004-080-B27-06-04	70	80	27	50	4	10	6	0,85	6	
M5004-080-B27-07-04	70	80	27	50	4	10	7	0,82	7	
M5004-090-B27-06-04	80	90	27	50	4	10	6	1,1	6	
M5004-090-B27-07-04	80	90	27	50	4	10	7	0,99	7	
M5004-100-B32-07-04	90	100	32	50	4	10	7	1,46	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,43	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	2,35	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-110-B32-09-04	100	110	32	50	4	10	9	1,69	9	
M5004-125-B40-08-04	115	125	40	63	4	10	8	2,79	8	
M5004-125-B40-10-04	115	125	40	63	4	10	10	2,8	10	
M5004-135-B40-08-04	125	135	40	63	4	10	8	3,18	8	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,14	10	
M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,46	9	
M5004-160-B40-11-04	150	160	40	63	4	10	11	4,22	11	
M5004-170-B40-09-04	160	170	40	63	4	10	9	4,71	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	



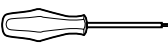
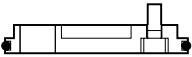
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

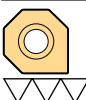
Сборочные детали

D _c [mm]	40–160
 Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	40–125	150–160
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
 Вставка	FS2015 (T20IP)	
 Отвёртка	FS1486 (T20IP)	
 (inkl. Dichtring + Schrauben) Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
 Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M		CN	K					N		S		H		
						WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G		WSM45X	WSP45G	HC	HC	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S		WPP35G	HC
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			⊕	⊕	⊕	⊕			⊕											⊕	
	ODHW060516-A57	H	8	1,6										⊕											
	ODMT060512-D57	M	8	1,2				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕										⊕		⊕	
	ODMW060508-A57	M	8	0,8			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			⊕
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8			⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕			
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6						⊕			⊕										⊕	⊕
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6															⊕	⊕				
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				⊕			⊕	⊕	⊕	⊕				
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕					⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕							⊕	⊕	⊕	⊕		⊕	⊕
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4	⊕			⊕	⊕						⊕	⊕			⊕	⊕				⊕

Пластины ODNH0605ZZR-A57 с зачищенной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

CN = керамика Si₃N₄

HW = твёрдый сплав без покрытия

Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами

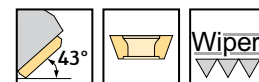
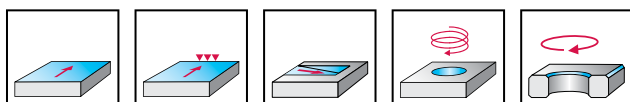
M5004 inch

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra-tec® XT

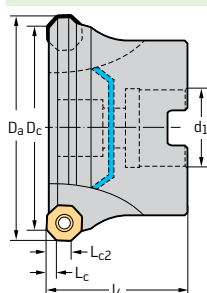


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	L _{c2} inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	2,088	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	7	2,07	7	
M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	5,955	7	
M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	5,82	9	
M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	7,974	8	
M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	7,848	9	
M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	9,824	9	
M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	10,183	10	

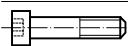
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

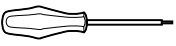
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [inch]	3	4-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	3-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M		CN	K					N		S		H			
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G		WSM45X	WSP45G	HC	HC	HC	HC	HC	HW	HC		HC		
	ODHT060512-F57	H	8	0,047			⚙	⚙	⚙	⚙		⚙										⚙				
	ODHW060516-A57	H	8	0,063									⚙										⚙			
	ODMT060512-D57	M	8	0,047										⚙									⚙			
	ODMW060508-A57	M	8	0,031			⚙	⚙	⚙	⚙	⚙				⚙								⚙			
	ODMW060508T-A27	M	8	0,031			⚙	⚙	⚙	⚙	⚙					⚙								⚙		
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,031	0,063		⚙	⚙	⚙	⚙	⚙												⚙		⚙	
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,031	0,063						⚙														⚙	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,031	0,063															⚙	⚙					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,031	0,063		⚙	⚙	⚙	⚙	⚙				⚙											
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,031	0,063		⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙											⚙	⚙	⚙	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,031	0,063		⚙	⚙	⚙		⚙	⚙												⚙	⚙	
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,031	0,37	⚙			⚙	⚙					⚙	⚙										⚙

Пластины ODNH0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием
 CN = керамика Si₃N₄
 HW = твёрдый сплав без покрытия

Торцевые фрезы

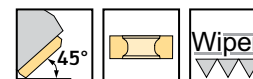
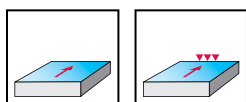
M5009 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

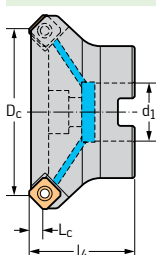


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

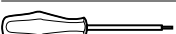
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-040-B16-04-05	40	16	40	5	4	0,44	4	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,43	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,57	8	
M5009-063-B22-07-05	63	22	40	5	7	0,56	7	
M5009-063-B22-09-05	63	22	40	5	9	0,56	9	
M5009-080-B27-08-05	80	27	50	5	8	1,36	8	
M5009-080-B27-11-05	80	27	50	5	11	1,36	11	
M5009-100-B32-09-05	100	32	50	5	9	1,85	9	
M5009-100-B32-13-05	100	32	50	5	13	2,66	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M			K						N	S	H	
						HC						HC			HC						HC	HC	HC	
						WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WSM35G	WSP45G	WH15X
	SNGX0904ANN-F57	G	8	0,4	1,2	☺	☺	☺				☺				☺	☺	☺			☺			
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,4	1,2							☺									☺			
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,4	1,5																☺			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,4	1,2			☺																
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,4	1,2			☺	☺		☺		☺	☺		☺	☺				☺	☺		
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,4	1,2						☺		☺	☺							☺	☺		
	SNMX090408-F27	M	8	0,8		☺		☺										☺						
	SNMX090408-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺		☺		☺	☺		☺	☺	☺				☺	☺		
	SNMX090408-F67	M	8	0,8						☺		☺	☺								☺	☺		
 	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,4	5	☺				☺		☺			☺					☺				☺

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцовые фрезы

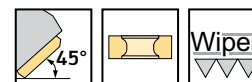
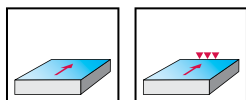
M5009 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ANN

Xtra-tec® XT

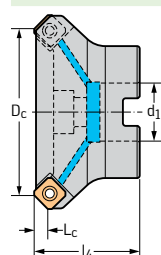


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

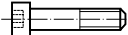


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

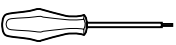
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,882	6	SN . X0904 .. XNGX0904ANN
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	1,874	7	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	2,381	8	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	7,09	9	
M5009.127-B38-11-05	5,000	1,500	2,500	0,197	11	8,375	11	
M5009.152-B38-13-05	6,000	1,500	2,500	0,197	13	10,395	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P						M			K						N	S	H
						HC						HC			HC						HC	HC	HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXN15	WSM35G	WSP45G
	SNGX0904ANN-F67	G	8	0,016	0,047																		
	SNHX0904ANN-K88	H	8	0,016	0,059																		
	SNMX0904ANN-F27	M	8	0,016	0,047																		
	SNMX0904ANN-F57	M	8	0,016	0,047																		
	SNMX0904ANN-F67	M	8	0,016	0,047																		
	SNMX090408-F27	M	8	0,031																			
	SNMX090408-F57	M	8	0,031																			
	SNMX090408-F67	M	8	0,031																			
	XNGX0904ANN-F67	G	2	0,016	0,197																		

Пластины XNGX0904ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX0904ANN...

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцовые фрезы

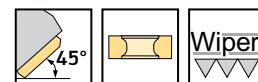
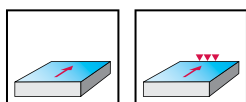
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

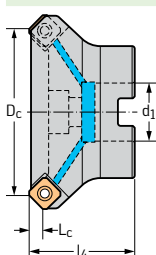


– Пластины с режущими кромками



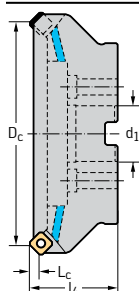
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,49	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,75	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,13	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,01	20	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
---------------------	-----	----	----	---	----	------	----	------------------------------

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

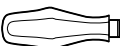
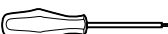
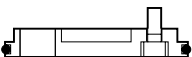
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–125	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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N		S		H
						HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC	
						WNN15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WNN15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺					☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0.8	1.5																				☺	☺				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0.8	1.5		☺	☺	☺	☺	☺						☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1.2	4.7	☺				☺			☺	☺		☺	☺	☺					☺	☺						☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

Торцовые фрезы

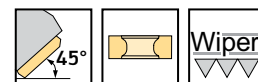
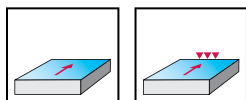
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT

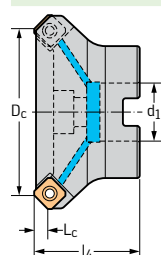


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

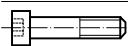


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

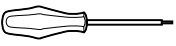
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,864	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	1,757	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	2,379	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	6,118	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	8,104	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	12,571	19	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs	FS1459 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P								M				K								N		S		H
						HC								HC				HC								HC	HW	HC	HW	
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059																				☺	☺				
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺	☺	☺						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺						☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачищенной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN...

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

Торцевые фрезы

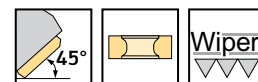
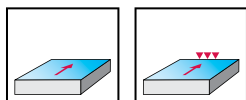
M5009 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

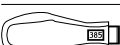
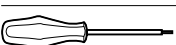
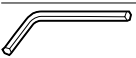
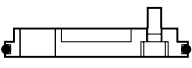
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5009-040-T36-04-06-AP	40	36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,61	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,56	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,83	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,27	5	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,39	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,96	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,89	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,54	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	SN . X1205 .. XNGX1205ANN

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	40–160
 Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
 Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
 Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	40	50–125	160
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
 Вставка	FS2014 (T15IP)		
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)		
 Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)		
 (включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков			FS936 SET KOMPLETT
 Уплотнительное кольцо			O-R 96X4

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N		S		H
					HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC	
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																				☺	☺			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺				☺	☺					☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

WALTER SELECT

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

Торцовые фрезы

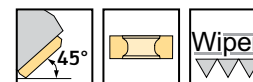
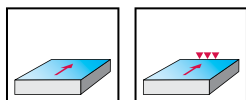
M5009 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

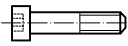


	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●	●	●	●	●	●	●

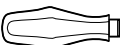
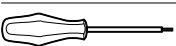
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,888	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	1,75	6	
	M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	2,35	7	
	M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	6,074	8	
	M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	8,157	10	
	M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	10,313	12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5009.203-B64-16-06-AP	8,000	2,500	2,500	0,236	16	15,582	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	M5009.254-B64-18-06-AP	10,000	2,500	2,500	0,236	18	28,336	18	
	M5009.305-B64-20-06-AP	12,000	2,500	2,500	0,236	20	40,609	20	

M5009...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

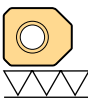
Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6	8–12
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583	

Комплектующие

	D _c [inch]	2–12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P								M				K								N		S		H
						HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC	
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,031	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	0,047	0,185	☺					☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN .

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

D2

WALTER SELECT

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

Торцевые фрезы

M5011

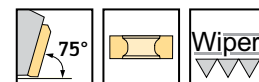
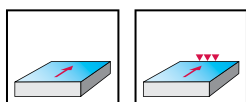
mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT

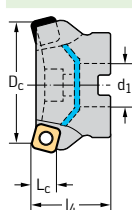


– Пластины с 8 режущими кромками



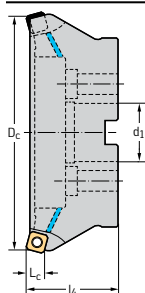
	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5011-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,66	7	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,73	7	
M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	1	9	
M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,67	11	
★ M5011-125-B40-14-08-E	125	40	63	8	14	3,32	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,68	18	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
---------------------	-----	----	----	---	----	------	----	------------------------------

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

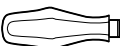
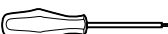
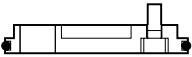
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип D _c [mm]	SN . X1205 .. 63–160
 Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

Тип D _c [mm]	SN . X1205 .. 63–125	SN . X1205 .. 160
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
 Вставка	FS2014 (T15IP)	
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
 Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
 Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								S		H	
					HC								HC				HC								HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G		WSP45G
	G	8	1.2																									
SNMX120512-D27	M	8	1.2																									
SNMX120520-D27	M	8	2																									
SNMX120512-F27	M	8	1.2																									
SNMX120512-F57	M	8	1.2																									
SNMX120520-F57	M	8	2																									
SNMX120512-F67	M	8	1.2																									
	G	8	0.3	1.2																								
SNGX1205ENN-F57	G	8	0.3	1.2																								
SNGX1205ENN-F67	G	8	0.3	1.2																								
SNMX1205ENN-F57	M	8	0.3	1.2																								
	G	2	0.6	4,5																								

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы

M5011

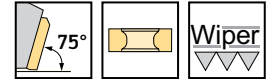
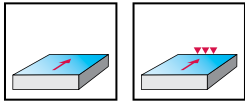
mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ENN

Xtra-tec® XT

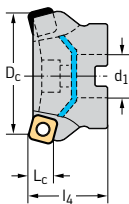


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

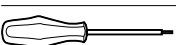
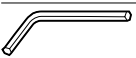
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5011-050-B22-04-08-AP	50	22	40	8	4	0,32	4	SN . X1205 .. XNGX1205ENN
M5011-063-B22-05-08-AP	63	22	40	8	5	0,67	5	
M5011-063-B27-05-08-AP	63	27	50	8	5	0,96	5	
M5011-080-B27-07-08-AP	80	27	50	8	7	1,04	7	
M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,73	8	
M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

M5011...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

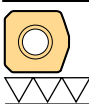
Сборочные детали

Тип D _c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
 Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
 Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
 Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

Тип D _c [mm]	SN . X1205 .. 50–125
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)
 Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								S	H			
					HC												HC				HC								HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G	WSP45G	WHH15X	
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0.3	1.2		☺	☺	☺	☺							☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0.3	1.2		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0.3	1.2		☺		☺	☺	☺				☺	☺		☺		☺		☺		☺	☺		☺	☺	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0.3	1.2		☺	☺											☺	☺	☺				☺				
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0.6	4,5	☺			☺			☺	☺				☺	☺					☺		☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы

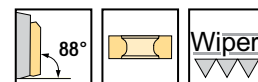
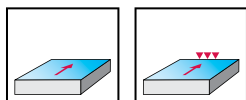
M5012 mm

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

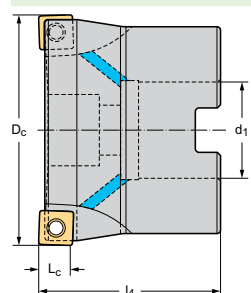


– Пластины с режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-040-B16-04-08	40	16	40	8	4	0,24	4	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,39	5	
M5012-050-B22-06-08	50	22	40	8	6	0,39	6	
M5012-063-B22-06-08	63	22	40	8	6	0,51	6	
M5012-063-B22-08-08	63	22	40	8	8	0,49	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,97	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,29	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,27	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,63	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

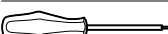
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	40–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H							
						HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC								
						WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15		WK10	WSM35G	WSP45G	WH15X			
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	0,6	1																												
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,6	1																												
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,6	1																												
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,6	1																												
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,6	1																												
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,6	1																												
	SNMX090408-F27	M	8	0,8																													
	SNMX090408-F57	M	8	0,8																													
	SNMX090408-F67	M	8	0,8																													
 	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,8	3,5																												

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

Торцевые фрезы

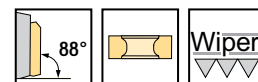
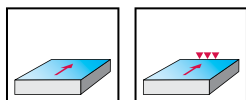
M5012 inch

SN . X0904 ..; XNGX0904ZNN

Xtra-tec® XT

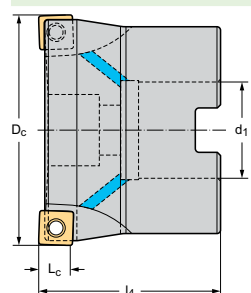


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



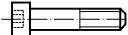
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5012.051-B19-06-08	2,000	0,750	1,500	0,315	6	0,829	6	SN . X0904 .. XNGX0904ZNN
M5012.064-B26-07-08	2,500	1,000	2,000	0,315	7	1,702	7	
M5012.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	2,172	9	
M5012.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	6,153	11	
M5012.127-B38-14-08	5,000	1,500	2,500	0,315	14	8,051	14	
M5012.152-B38-18-08	6,000	1,500	2,500	0,315	18	10,470	18	

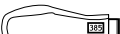
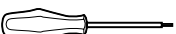
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

	D _c [inch]	2-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518

Комплектующие

	D _c [inch]	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P						M				K						N		S		H	
						HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC		
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WXM15	WXN15		WK10
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	0,024	0,039	☺	☺						☺			☺			☺	☺				☺			
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	0,024	0,039																	☺	☺				
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	0,024	0,039			☺											☺	☺							
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	0,024	0,039	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	0,024	0,039							☺												☺			
	SNMX090408-F27	M	8	0,031		☺		☺										☺		☺							
	SNMX090408-F57	M	8	0,031		☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SNMX090408-F67	M	8	0,031								☺	☺											☺	☺		
 	XNGX0904ZNN-F67	G	2	0,031	0,138	☺				☺		☺	☺			☺	☺	☺					☺	☺			☺

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

Торцевые фрезы

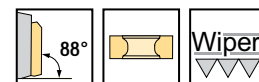
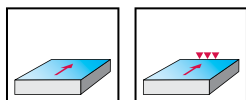
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

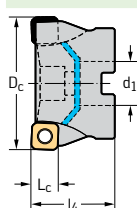


– Пластины с 8 режущими кромками



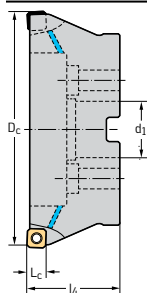
	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,46	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,84	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,96	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,71	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,95	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
---------------------	-----	----	----	----	----	------	----	------------------------------

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

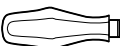
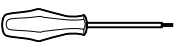
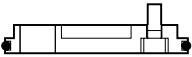
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	63–125	160
	***	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N		S		H	
						HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC		
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G		WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺										☺	☺	☺	☺	☺						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																					☺	☺				
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2		☺	☺													☺	☺									
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺			☺	☺			☺	☺	☺					☺		☺					☺

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

D2

Торцевые фрезы

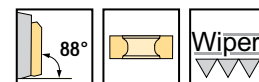
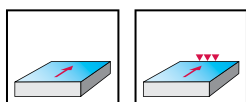
M5012 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,34	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
	M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,48	5	
	M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,87	5	
	M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	1,02	7	
	M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,77	8	
	M5012-125-B40-10-10-AP	125	40	63	10	10	3,27	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5012-160-B40-12-10-AP	160	40	63	10	12	4,81	12	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN

M5012...-AP с твердосплавной опорной пластиной | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

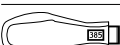
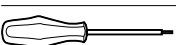
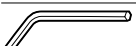
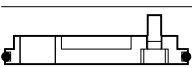
WALTER SELECT

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

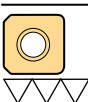
Сборочные детали

	D _c [mm]	50–160
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H
						HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC	
	SNGX120512-F57	G	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-F27	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-F57	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	1.2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0.8	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0.8	1.2																	☺	☺			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0.8	1.2	☺	☺									☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	4	☺				☺		☺				☺	☺				☺					☺

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

D2

WALTER SELECT

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

Торцевые фрезы

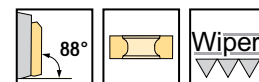
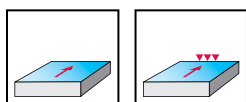
M5012 inch

SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra-tec® XT

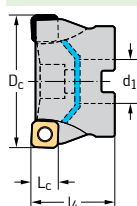


– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



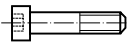
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5012.051-B19-04-10-AP	2,000	0,750	1,500	0,394	4	0,712	4	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
M5012.064-B26-05-10-AP	2,500	1,000	2,000	0,394	5	1,482	5	
M5012.076-B26-07-10-AP	3,000	1,000	2,000	0,394	7	1,949	7	
M5012.102-B38-08-10-AP	4,000	1,500	2,500	0,394	8	5,842	8	
M5012.127-B38-10-10-AP	5,000	1,500	2,500	0,394	10	7,672	10	
M5012.152-B38-12-10-AP	6,000	1,500	2,500	0,394	12	10,194	12	

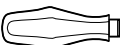
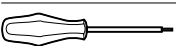
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

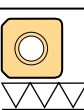
Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs	FS2617 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P								M				K								N		S		H
						HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC	
						WNH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WNH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXM15	WXN15	WK10	
	SNGX120512-F57	G	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			
	SNMX120512-D27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNMX120520-D27	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNMX120512-F27	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNMX120512-F57	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			
	SNMX120520-F57	M	8	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			
	SNMX120512-F67	M	8	0,047		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺			
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺			
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,031	0,047		☺			☺	☺											☺	☺							
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,031	0,047	☺	☺	☺									☺	☺	☺											
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	0,039	0,157	☺				☺			☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺						☺	

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

D2

WALTER SELECT

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

Торцевые фрезы

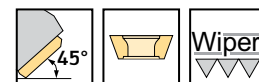
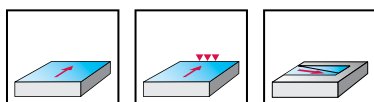
M4003

mm

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

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	M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,3	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-025-A25-03-4.5	25	25	35	110	4,5	3	0,47	3	
	M4003-032-A32-04-4.5	32	32	35	110	4,5	4	0,74	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-032-B16-04-4.5	32	16	40		4,5	4	0,27	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003-032-B16-05-4.5	32	16	40		4,5	5	0,24	5	
	M4003-040-B16-04-4.5	40	16	40		4,5	4	0,36	4	
	M4003-040-B16-06-4.5	40	16	40		4,5	6	0,29	6	
	M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,51	6	
	M4003-050-B22-08-4.5	50	22	40		4,5	8	0,51	8	
	M4003-063-B22-07-4.5	63	22	40		4,5	7	0,68	7	
	M4003-063-B22-10-4.5	63	22	40		4,5	10	0,67	10	
	M4003-080-B27-08-4.5	80	27	50		4,5	8	1,24	8	
	M4003-080-B27-12-4.5	80	27	50		4,5	12	1,13	12	
	M4003-100-B32-09-4.5	100	32	50		4,5	9	2,02	9	
	M4003-100-B32-14-4.5	100	32	50		4,5	14	1,87	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	20–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	20–100
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	α °	b mm	P								M				K							N			S		H				
							HC								HC				HC							DP	HC	HW	HC						
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	15°	1,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	15°	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW09T320-A57	M	4	2	15°		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Широкая пластина SDHX09T3AZR-A88 только в сочетании с SDGT09T3AZN-F57.

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

D2

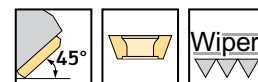
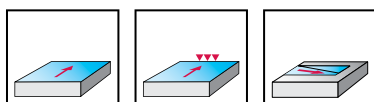
Торцевые фрезы

M4003 inch

SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR



– Пластины с 4 режущими кромками

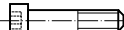


	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

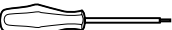
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Cylindrical shank	M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,644	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	1,078	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,507	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
	M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,743	4	
	M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	1,142	6	
	M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	1,881	7	
	M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	2,553	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,75–2	1,25	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1527	FS1519

Комплектующие

	D _c [inch]	0,75–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	α °	b inch	P								M					K								N			S			H	
							HC								HC					HC								DP	HC	HW	HC				
							WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,012	15°	0,055	☺	☺	☺		☺	☺				☺		☺		☺			☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,012	15°	0,047							☺					☺								☺							☺		
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,012	15°	0,047																								☺	☺				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,012	15°	0,047	☺	☺	☺		☺	☺				☺		☺				☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺		
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,012	15°	0,055	☺	☺	☺		☺	☺						☺					☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,012	15°	0,047			☺	☺		☺									☺				☺	☺	☺	☺							
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,012	15°	0,047																									☺				
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°																											☺			
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,020	15°	0,22	☺				☺			☺	☺					☺	☺	☺													☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°																											☺	☺		
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																											☺	☺		
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°				☺	☺															☺	☺								☺	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°			☺	☺	☺		☺	☺							☺				☺	☺	☺	☺						☺	☺	
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047	15°				☺	☺															☺	☺	☺							☺	
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063	15°				☺	☺															☺	☺	☺							☺	
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079	15°				☺	☺															☺	☺	☺							☺	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°			☺	☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺	☺							☺	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°			☺	☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺	☺							☺	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°			☺	☺	☺		☺												☺	☺	☺	☺								
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079	15°				☺				☺																						☺

Широкая пластина SDHX09T3AZR-A88 только в сочетании с SDGT09T3AZN-F57.

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

Торцевые фрезы

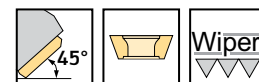
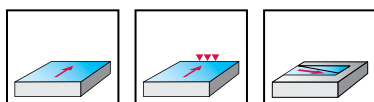
M4003

mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

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	M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,46	2	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-040-B16-04-6.5	40	16	40		6,5	4	0,36	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-050-B22-04-6.5	50	22	40		6,5	4	0,5	4	
	M4003-050-B22-05-6.5	50	22	40		6,5	5	0,51	5	
	M4003-063-B22-05-6.5	63	22	40		6,5	5	0,58	5	
	M4003-063-B22-07-6.5	63	22	40		6,5	7	0,65	7	
	M4003-080-B27-06-6.5	80	27	50		6,5	6	1,19	6	
	M4003-080-B27-09-6.5	80	27	50		6,5	9	1,28	9	
	M4003-100-B32-07-6.5	100	32	50		6,5	7	2,05	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,02	11	
	M4003-125-B40-08-6.5	125	40	63		6,5	8	3,43	8	
	M4003-125-B40-13-6.5	125	40	63		6,5	13	3,39	13	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	
	M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

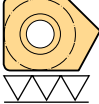
Сборочные детали

	D _c [mm]	25–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	25–125	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	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N			S		H				
						HC								HC				HC								DP	HC	HW	HC	HC					
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,3	1,8	☺	☺	☺			☺				☺		☺		☺			☺	☺	☺							☺	☺	☺		
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,3	1,4							☺					☺						☺	☺									☺		
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,3	1,4																								☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺			☺	☺				☺		☺		☺		☺	☺	☺		☺					☺	☺	☺		
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,3	1,8	☺	☺	☺			☺	☺					☺	☺					☺	☺	☺		☺					☺	☺	☺	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,3	1,4	☺	☺	☺															☺	☺	☺		☺					☺	☺	☺	
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,5	7,5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺	
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																								☺							
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																								☺	☺						
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺			☺	☺					☺						☺	☺	☺		☺						☺		
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺			☺	☺				☺					☺	☺	☺	☺		☺					☺	☺	☺		
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺			☺	☺				☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺					☺	☺	☺		
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺			☺	☺											☺	☺	☺		☺						☺		
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺			☺	☺					☺						☺	☺	☺		☺						☺		
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺			☺	☺					☺						☺	☺	☺		☺						☺		
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺			☺	☺				☺	☺						☺	☺	☺		☺					☺	☺		
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺		☺													☺	☺	☺		☺						☺	☺	
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺				☺						☺				☺		☺	☺									☺	☺	

Широкая пластина SDHX1204AZR-A88 только в сочетании с SDGT1204AZN-F57.

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

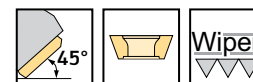
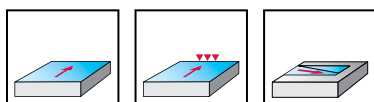
Торцевые фрезы

M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR

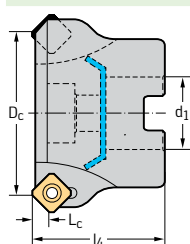


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



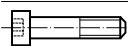
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	1,065	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	1,885	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	2,712	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	6,894	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	8,263	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	11,433	9	

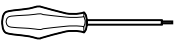
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P								M				K						N			S			H					
						HC								HC				HC						DP	HC	HW	HC								
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	SDGT1204AZN-F57	G	4	0,012	0,071	☺	☺	☺				☺			☺		☺		☺			☺	☺	☺							☺	☺			
	SDGT1204AZN-G77	G	4	0,012	0,055							☺					☺																☺		
	SDHT1204AZN-G88	H	4	0,012	0,055																								☺	☺					
	SDMT1204AZN-D57	M	4	0,012	0,055		☺	☺	☺		☺	☺				☺		☺		☺		☺	☺	☺		☺						☺	☺		
	SDMT1204AZN-F57	M	4	0,012	0,071		☺	☺	☺		☺	☺					☺	☺					☺	☺	☺		☺						☺	☺	
	SDMW1204AZN-A57	M	4	0,012	0,055		☺	☺	☺														☺	☺	☺		☺							☺	
	SDHX1204AZR-A88	H	1	0,020	0,297	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺							☺	
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																															
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																															
	SDMT120408-D51	M	4	0,031			☺	☺	☺		☺	☺					☺						☺	☺	☺		☺							☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031			☺	☺	☺		☺	☺					☺				☺	☺	☺	☺		☺						☺	☺		
	SDMT120408-F57	M	4	0,031			☺	☺	☺		☺	☺					☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺							☺	☺	
	SDMT120412-F57	M	4	0,047				☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺		☺							☺	☺
	SDMT120416-F57	M	4	0,063				☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺		☺							☺	☺
	SDMT120420-F57	M	4	0,079				☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺		☺							☺	☺
	SDMT120425-F57	M	4	0,098				☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺		☺							☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,031			☺	☺	☺		☺	☺											☺	☺	☺		☺								
	SDMW120425-A57	M	4	0,098				☺	☺		☺	☺										☺	☺	☺		☺								☺	☺

Широкая пластина SDHX1204AZR-A88 только в сочетании с SDGT1204AZN-F57.

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

WALTER SELECT

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

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

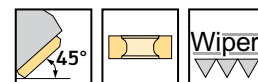
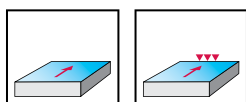
M3024 mm

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,32	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,32	4	
	M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,31	5	
	M3024-063-B22-05-04	63	72,8	22	40	4	5	0,82	5	
	M3024-063-B22-06-04	63	72,8	22	40	4	6	0,6	6	
	M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,2	6	
	M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,44	7	
	M3024-100-B32-07-04	100	109,8	32	50	4	7	2,71	7	
	M3024-100-B32-08-04	100	109,8	32	50	4	8	1,87	8	
	M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	3,4	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	
	M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,61	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	5,65	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

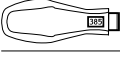
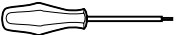
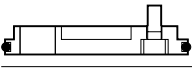
WALTER SELECT

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

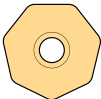
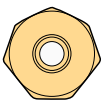
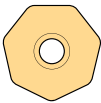
Сборочные детали

	D _c [mm]	40–160
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
	Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

Пластины

	Обозначение	Клас точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								S			H			
						HC								HC				HC								HC			HC			
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺			☺			☺		☺						☺	☺	☺				☺		☺	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0.8	5.7	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺						☺		☺			☺	
	XNMMU070508-F57	M	14	0.8		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺		☺		☺			
	XNMMU0705ANN-F27	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺		☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺		
	XNMMU0705ANN-F57	M	14	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺		☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺		☺		☺		☺	
	XNMMU0705ANN-F67	M	14	0.8	1.1	☺	☺								☺	☺						☺	☺						☺	☺		

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачищенной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

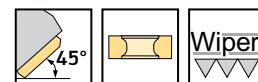
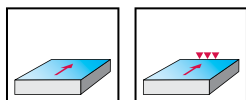
M3024 inch

XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX

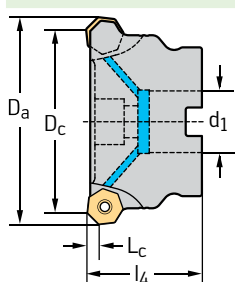


– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент

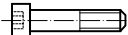


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	1,102	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	1,812	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	3,02	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	6,468	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	9,85	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	15,668	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

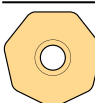
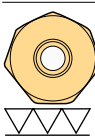
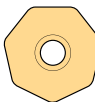
Сборочные детали

D _c [inch]		2	2,5–3	4	5–6
	Опорная пластина	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81	AP800-XN0705 H81
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs	FS2279 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

D _c [inch]		2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P								M				K						S		H					
					HC								HC				HC						HC							
					WH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,031	0,043	☺	☺	☺			☺			☺		☺					☺	☺	☺				☺		☺	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,031	0,224	☺				☺		☺	☺				☺	☺	☺					☺		☺				☺
	XNMMU070508-F57	M	14	0,031		☺	☺	☺		☺	☺		☺		☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	XNMMU0705ANN-F27	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺		☺										☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				
	XNMMU0705ANN-F57	M	14	0,031	0,043	☺	☺	☺		☺	☺			☺		☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNMMU0705ANN-F67	M	14	0,031	0,043	☺	☺							☺	☺						☺	☺				☺	☺	☺	☺	

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

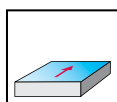
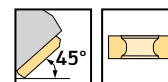
M3024 mm

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3024-063-B22-05-06	63	75,86	22	40	6	5	0,61	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024-080-B27-06-06	80	92,86	27	50	6	6	1,42	6	
M3024-100-B32-07-06	100	112,86	32	50	6	7	1,88	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	3,39	8	
M3024-160-B40-09-06	160	172,86	40	63	6	9	6,49	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway

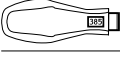
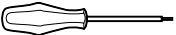
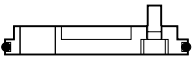
Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

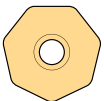
Сборочные детали

	D _c [mm]	63–160
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)	
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M		K				S				
					HC					HC		HC				HC				
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
					✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
	XNMU090612-F57	M	14	1.2	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	XNMU0906ANN-F27	M	14	0.8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	XNMU0906ANN-F57	M	14	0.8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
	XNMU0906ANN-F67	M	14	0.8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

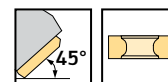
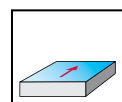
M3024 inch

XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX

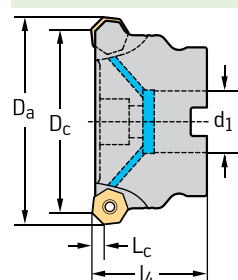


– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.064-B26-05-06	2,500	3,006	1,000	1,575	0,236	5	1,797	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	2,879	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	6,182	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	9,844	8	
M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	15,684	9	

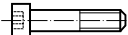
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

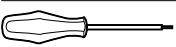
WALTER SELECT

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

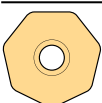
Сборочные детали

D _c [inch]		2,5	3	4	5–6
	Опорная пластина	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81	AP800-XN0906 H81
	Винт опорной пластины	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)	FS2091 (SW 5)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs	FS2112 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

D _c [inch]		2,5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW 5)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P					M		K				S	
					HC					HC		HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
XNMMU090612-F57	M	14	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0906ANN-F27	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0906ANN-F57	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
XNMMU0906ANN-F67	M	14	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

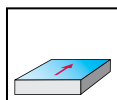
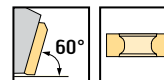
M3016 mm

LNMX201012R

Walter BLAXX



- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M3016	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,15	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	LNMX201012R
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	
	M3016-250-B60-11-16	250	268,6	60	63	16	11	16	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M3016-315-B60-13-16	315	333,6	60	80	16	13	32	13	LNMX201012R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

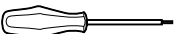
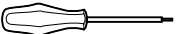
WALTER SELECT

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

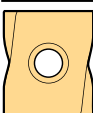
Сборочные детали

	D _c [mm]	125–315
	Винт пластины Момент затяжки	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Винт чистовой кассеты Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Установочный клин	FR753

Комплектующие

	D _c [mm]	125–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для опорной пластины ЪЪ	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для пластины	FS2048 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для картриджа	FS1485 (T15IP)

Пластины

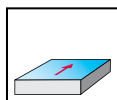
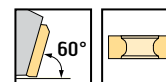
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M	K			S		
				HC				HC	HC			HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1.2										
	LNMX201012R-F57T	M	4	1.2										

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы для тяжёлой обработки

F2260 mm


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●				

Инструмент		Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
		F2260.B.100.Z06.11	100	113	32	50	11	6	2,17	6	LNMU150812
		F2260.B.125.Z08.11	125	138	40	63	11	8	3,54	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
		F2260.B.160.Z10.11	160	173	40	63	11	10	5,43	10	LNMU150812
		F2260.B.200.Z12.11	200	213	60	63	11	12	10,82	12	
		F2260.B.250.Z14.11	250	263	60	63	11	14	15,6	14	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

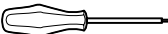
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	100–250
	Винт пластины Момент затяжки	FS1009 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	100–250
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M	K				S	
					HC					HC	HC				HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
																
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2												
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

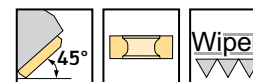
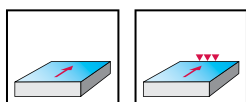
F4045 mm

XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra-tec®

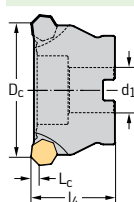


– Пластины с 14 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

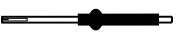
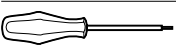
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4045.B27.063.Z09.04	63	27	50	4	9	0,94	9	XNHF0705 .. XNHX0705ANN
F4045.B27.080.Z11.04	80	27	50	4	11	1,48	11	
F4045.B32.100.Z14.04	100	32	50	4	14	2,69	14	
F4045.B40.125.Z18.04	125	40	63	4	18	4,02	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	63–100	125
	Клин	FK374	FK374
	Винт для клина Момент затяжки	FS2134 (T15IP) 6 Nm	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	63–125	100
	Динамометрические воротки	FS2041	
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			K						H
					HC			HC						H
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WHH15X
	XNHF070508-D27	H	14	0,8										
	XNHF070508-D57	H	14	0,8										
	XNHF070508-D67	H	14	0,8										
	XNMF070508-D27	M	14	0,8										
	XNMF070508-F57	M	14	0,8										
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	1,1									
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	1,1									
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8	1,1									
 	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8	5,8									

Пластины XNHX0705ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF070508 . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы с 7-гранными пластинами

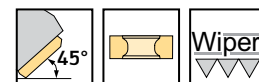
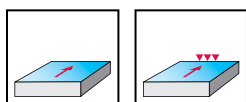
F4045 mm

XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra-tec®



– Пластины с 14 режущими кромками



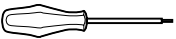
	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B32.100.Z12.06	100	32	50	6	12	2,77	12	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,99	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,37	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

Сборочные детали

	D _c [mm]	100	125–160
	Клин		FK375
	Винт для клина		FS2157 (T25IP) 6 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	100	125–160
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка для закрепления клина		FS2049 (T25IP)
	Отвёртка		FS1487 (T25IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				K				H		
					HC				HC				H		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WHH15X
	XNHF090612-D27	H	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☺		
	XNHF090612-D57	H	14	1,2		☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	XNMF090612-D27	M	14	1,2		☺	☺				☺	☺	☺		
	XNMF090612-D57	M	14	1,2			☺				☺	☺	☺		
	XNMF090612-F57	M	14	1,2		☺					☺	☺			
	XNHF0906ANN-D27	H	14	0,8	1,4	☺	☺			☺		☺	☺	☺	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	1,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
 	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6	7,5					☺					☺

Пластины XNHX0906ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF090612...

HC = твёрдый сплав с покрытием

Торцевые фрезы с 8-гранными пластинами для чистовой обработки

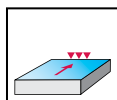
M2025 / M2026

mm

ONHF050408



– Пластины с 16 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Инструмент

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z*	kg	Кол-во пластин	Тип
M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9	ONHF050408
M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12	ONHF050408
M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15	ONHF050408
M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,1	18	ONHF050408
M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24	ONHF050408
M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30	ONHF050408

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

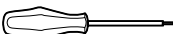
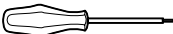
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

*Пример: Z = 9 + 3 (9 черновых пластин + 3 пластины с зачистной режущей кромкой) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	ONHF050408
	Клин	FK379
	Винт для клина Момент затяжки	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	Тип	ONHF050408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка для винта	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для клина	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		K		H
					WH15X	HC	WKP25S	HC	HC
 ONHF050408-F67	H	16	0,8		☺	☺	☺	☺	☺
 P45424-1-G67	G	4		8	☺	☺	☺	☺	☺
 P45424-2-G67	G	4		15	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

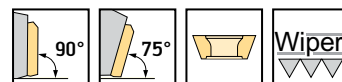
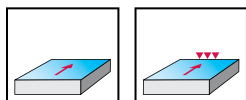
Торцевые фрезы для обработки лёгких металлов

F2250 mm

SPH . 1204 . DR

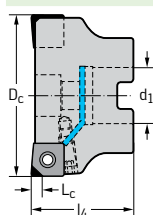


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 1 режущей кромкой



	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Инструмент

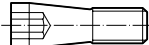


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

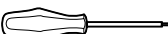
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,2	7	

Предварительная балансировка | D_c 80–100 мм, базовый корпус из стали; D_c 125–200 мм, базовый корпус из алюминия | *Угол в плане κ = 75° (EDR) / κ = 90° (PDR) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	63–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Винт с потайной головкой Момент затяжки	FS1148 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Балансировочный винт Момент затяжки	FS1145 (SW 2,5) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	63–100
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)
	Ключ ISO 2936: Конус./балансир. винт	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	N	DP	WCD10
 SPHW1204EDR-A88	H	1	1,5			☺
SPHW1204PDR-A88	H	1	1,5			☺
 SPHX1204PDR-A88	H	1	3,5			☺

Пластины SPHX1204PDR-A88 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SPHW1204PDR-A88 . .

DP = поликристаллический алмаз

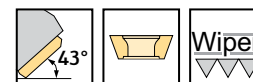
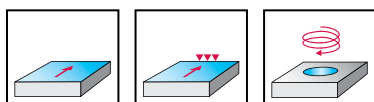
Торцовые фрезы

F2010

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.04.R592M	125	135	40	63	4	8	3,72	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R592M	160	170	40	63	4	10	5,53	10	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.200.Z12.04.R592M	200	210	60	63	4	12	8,08	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R592M	250	260	60	63	4	12	15,55	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R592M	250	260	60	63	4	16	16,3	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R592M	315	325	60	80	4	14	27,5	14	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	F2010.B.315.Z18.04.R592M	315	325	60	80	4	18	27,5	18	

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]	80–315
	Кассета	FR592M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315	100–200
	ODHX0605ZZN... Кассета: пластина для чистовой обработки	FR681M	
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)	
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)	
	Вставка	FS2051 (SW 4)	
	Динамометрические воротки	FS2041	
	Вставка	FS2044 (T20)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P			M		CN	K					N		S		H						
						WHN15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G		WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHN15X	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S		WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ODHT060512-F57	H	8	1,2																							
	ODHW060516-A57	H	8	1,6																							
	ODMT060512-D57	M	8	1,2																							
	ODMW060508-A57	M	8	0,8																							
	ODMW060508T-A27	M	8	0,8																							
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	0,8	1,6																						
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8	1,6																						
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8	1,6																						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8	1,6																						
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8	1,6																						
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8	1,6																						
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	9,4																						

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

CN = керамика Si₃N₄

HW = твёрдый сплав без покрытия

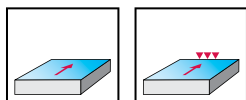
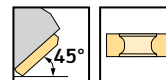
Торцовые фрезы

F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

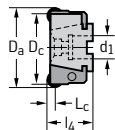
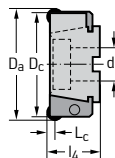
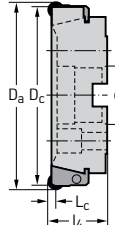
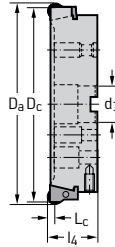


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

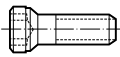
Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2010.B.080.Z06.06.R720M 	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.100.Z07.06.R720M F2010.B.125.Z08.06.R720M 	100 125	114 139	32 40	50 63	6,5 6,5	7 8	1,78 3,62	7 8	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.160.Z10.06.R720M F2010.B.200.Z12.06.R720M F2010.B.250.Z12.06.R720M F2010.B.250.Z16.06.R720M 	160 200 250 250	174 214 264 264	40 60 60 60	63 63 63 63	6,5 6,5 6,5 6,5	10 12 12 16	5,74 9,78 16,55 16,2	10 12 12 16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2010.B.315.Z14.06.R720M F2010.B.315.Z18.06.R720M 	315 315	329 329	60 60	80 80	6,5 6,5	14 18	27,53 28	14 18	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

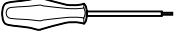
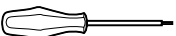
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR720M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Картридж: пластина чист. XNGX1205ANN-F67	FR730M
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, анало- говый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромки	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H
						HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC	
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8	1,5																	☺	☺			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	4,7	☺				☺	☺					☺	☺	☺		☺	☺					☺

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

WALTER SELECT

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

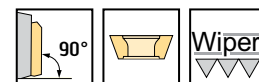
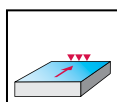
Торцовые фрезы

F2010 mm

P2903-2R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 3 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,14	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		40	63	9	8	3,31	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.09.R500M	160		40	63	9	10	5,27	10	P2903-2R

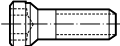
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

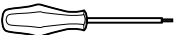
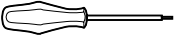
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	80–160
	Кассета	FR500M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS244 (T15) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–160
	Отвёртка для винта пластины	FS229 (T15)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2009 (T15)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P		M		K		H
				WHH15X	HC	WPM15G	HC	WXM15	HC	
	A	3	3,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы быстроходные

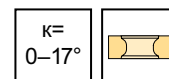
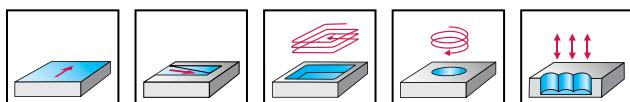
M5008 mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

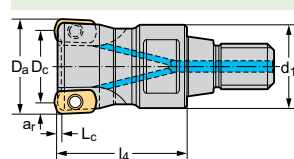


– Пластины с 4 режущими кромками



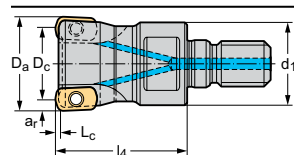
	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

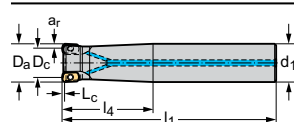


ScrewFit

Обозначение	Dc mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	ar mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,06	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,1	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,18	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,19	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	36	40		1	2,9	8	0,35	8	ENMX08T316R
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	36	40		1	2,9	8	0,33	8	
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	14,5	25		1	2,9	2	0,03	2	
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	3	0,06	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	18,5	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	22	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	22	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	28	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	28	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	28	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	28	40		1	2,9	5	0,17	5	ENMX08T316R
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	28	40		1	2,9	6	0,21	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	28	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	28	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	28	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	28	40		1	2,9	8	0,25	8	
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,14	2	
M5008-020-A20-03-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	3	0,27	3	
M5008-020-A20-04-01	14,1	20	20	50	130	1	2,9	4	0,27	4	
M5008-025-A25-04-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	4	0,46	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,49	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,83	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	



Cylindrical modular



Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

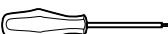
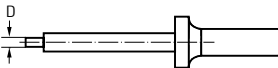
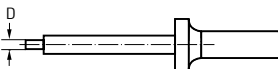
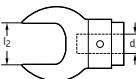
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001					
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248					
	Вставка	FS2012 (T8IP)					
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)					
	Ключ динамометрический	FS1385					
	Ключ динамометрический	FS1386					
	Кливис	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P						M			K				S			H
				HC						HC			HC				HC			HC
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6																
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6																
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6																

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

Фрезы быстроходные

M5008

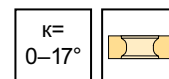
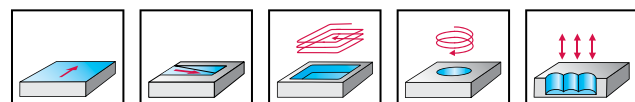
mm

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT

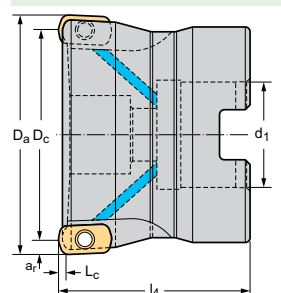


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

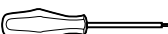
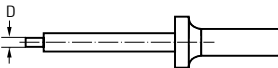
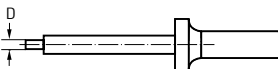
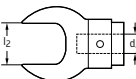
Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5008-032-B16-05-01	26,1	32	16	40		1	2,9	5	0,25	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-035-B16-05-01	29,1	35	16	40		1	2,9	5	0,14	5	
M5008-035-B16-06-01	29,1	35	16	40		1	2,9	6	0,27	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,34	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-B16-08-01	36,1	42	16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-050-B22-07-01	44,1	50	22	40		1	2,9	7	0,31	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,47	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,32	7	
M5008-052-B22-09-01	46,1	52	22	40		1	2,9	9	0,38	9	
M5008-063-B22-08-01	57,1	63	22	40		1	2,9	8	0,49	8	
M5008-063-B22-10-01	57,1	63	22	40		1	2,9	10	0,51	10	
M5008-066-B27-08-01	60,1	66	27	50		1	2,9	8	0,95	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,97	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	16	20	25	30–35	40–42	50–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001					
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248					
	Вставка	FS2012 (T8IP)					
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)					
	Ключ динамометрический	FS1385					
	Ключ динамометрический	FS1386					
	Кливис	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P						M		K				S		H	
				HC						HC		HC				HC		HC	
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6															
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6															
	ENMX08T316R-G67	M	4	1,6															

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

Фрезы быстроходные

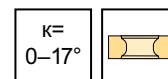
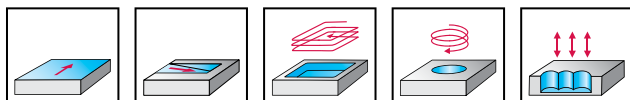
M5008 inch

ENMX08T316R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

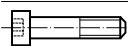
	Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	0,571	0,984		0,039	0,114	2	0,084	2	ENMX08T316R
	M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	0,728	1,181		0,039	0,114	3	0,099	3	
	M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	4	0,201	4	
	M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	0,866	1,378		0,039	0,114	5	0,218	5	
	M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	5	0,408	5	
	M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	1,102	1,575		0,039	0,114	6	0,397	6	
	M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	6	0,705	6	
	M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	1,417	1,575		0,039	0,114	8	0,69	8	
 Cylindrical shank	M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,315	2	ENMX08T316R
	M5008.015-A15-02-01-L	0,394	0,625	0,625	1,250	4,000	0,039	0,114	2	0,282	2	
	M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,542	3	
	M5008.019-A19-03-01-L	0,516	0,750	0,750	2,000	5,000	0,039	0,114	3	0,516	3	
	M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	1,107	4	
	M5008.026-A26-04-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	4	1,160	4	
	M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	1,096	5	
	M5008.026-A26-05-01-L	0,768	1,000	1,000	2,500	6,000	0,039	0,114	5	1,160	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5008.038-B19-06-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	6	0,69	6	ENMX08T316R
	M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,384	8	
	M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,591	7	
	M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,584	9	
	M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	1,166	8	
	M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	1,146	10	
	M5008.076-B26-12-01	2,768	3,000	1,000	2,000		0,039	0,114	12	2,161	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

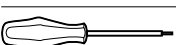
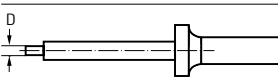
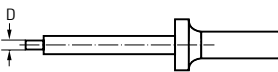
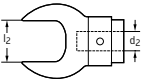
WALTER SELECT

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

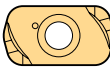
Сборочные детали

	D _a [inch]	0,625–1,25	1,5–2	2,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Комплектующие

	D _a [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002					
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248					
	Вставка	FS2012 (T8IP)					
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)					
	Ключ динамометрический	FS1385					
	Ключ динамометрический	FS1386					
	Кливис	FS1388	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P					M		K				S		H
					HC					HC		HC				HC		H
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
	ENMX08T316R-D27	M	4	0,063														
	ENMX08T316R-F47	M	4	0,063														
	ENMX08T316R-G67	M	4	0,063														

HC = твёрдый сплав с покрытием

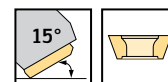
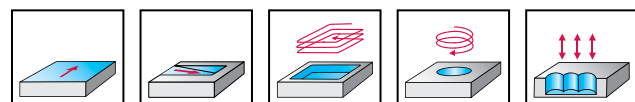
Фрезы быстроходные

M4002

mm

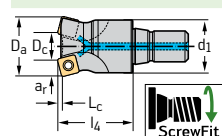


– Пластины с 4 режущими кромками



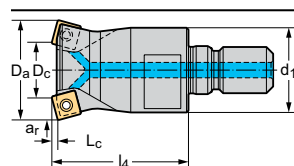
	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

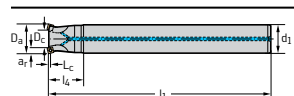


ScrewFit

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	L ₄ mm	L ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	22	40		1,5	8,4	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	28	40		1,5	8,4	3	0,17	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	28	40		1	5,7	4	0,2	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	36	40		1,5	8,4	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	36	40		1,5	8,4	3	0,32	3	
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	18,5	30		1	5,7	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	22	40		1,5	8,4	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	22	35		1	5,7	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	28	40		1,5	8,4	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	28	40		1,5	8,4	3	0,18	3	
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	28	40		1	5,7	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	5,7	2	0,45	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	5,7	3	0,76	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	5,7	4	1,5	4	



Cylindrical modular



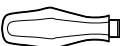
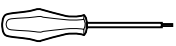
Cylindrical shank

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																			
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺		☺									☺	☺	☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺			
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☺				☺					☺		☺					☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	☺		
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺			
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺				☺				☺		☺						☺
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺	
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		☺	☺									☺	☺	☺	☺			☺
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8					☺							☺					☺	☺
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		☺			☺	☺	☺					☺					☺	☺
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺			☺
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		☺			☺	☺	☺	☺				☺					☺	☺

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.

 $R_{\text{корпус}} = r_{\text{пластина}}$

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

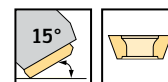
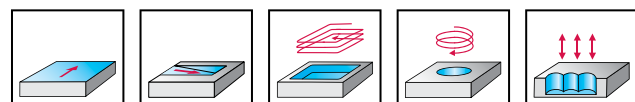
Фрезы быстроходные

M4002

mm

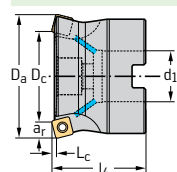


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	5,7	5	0,19	5	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8,4	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11,4	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8,4	5	0,25	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11,4	5	0,31	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	4	0,33	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11,4	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8,4	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11,4	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	5,7	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11,4	5	0,4	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8,4	6	0,54	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11,4	6	0,46	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	5	0,66	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11,4	5	0,57	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8,4	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11,4	6	0,59	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11,4	6	0,95	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11,4	8	0,98	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11,4	5	1,09	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11,4	6	0,98	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11,4	8	1	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11,4	7	2,01	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11,4	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11,4	8	2,89	8	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

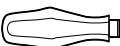
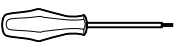
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M			K					N		S					
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G		
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																						
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺		☺											☺	☺	☺					☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																						
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺				☺	☺		☺	☺	☺	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺			☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺								☺		☺	☺	☺	☺				☺
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☺				☺						☺		☺							☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																☺	☺					
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺				☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺					☺
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺	☺		☺								☺	☺	☺					☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺									☺		☺	☺	☺					☺
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺				☺						☺		☺							☺
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4	1,2		☺	☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺	☺				☺	
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8	1,2		☺	☺		☺									☺	☺	☺	☺			☺	
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1	0,8					☺									☺						☺	
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1	0,8		☺			☺	☺	☺							☺						☺	
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8	1,8		☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺			☺	
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺			☺	
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2	1,2		☺			☺	☺	☺	☺						☺						☺	

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.

R_(корпус) = r_(пластина)

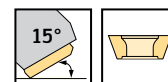
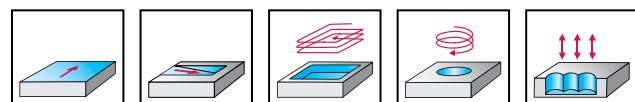
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы быстроходные

M4002 inch


– Пластины с 4 режущими кромками

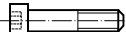


	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●	●	●	●	●		

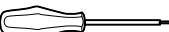
Инструмент	Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	0,866	1,575		0,059	0,330	2	0,024	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,224	3	0,243	3	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	1,102	1,575		0,059	0,330	3	0,359	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	1,417	1,575		0,059	0,330	4	0,648	4	
 Cylindrical shank	M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,915	2	SD .. 06T2 .. SDM .. 06T2ZDR
	M4002.026-A26-03-01	0,543	1,000	1,000	1,378	7,874	0,039	0,224	3	1,658	3	
	M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	3,241	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,763	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,772	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
	M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,992	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	2,551	6	
	M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	6,085	7	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
 Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523

Комплектующие

Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
 Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WKN10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
	SDHT09T308-G88	H	4	0.031																					
	SDMT09T308-D57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺		
	SDMT09T308-F57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺		
	SDMT09T312-F57	M	4	0.047		☺	☺		☺			☺											☺	☺	
	SDMT09T316-F57	M	4	0.063		☺	☺		☺			☺											☺	☺	
	SDMT09T320-F57	M	4	0.079		☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺		
	SDMW09T308-A57	M	4	0.031	☺									☺							☺	☺	☺		
	SDMW09T320-A57	M	4	0.079		☺			☺			☺											☺	☺	
	SDHT06T204-G88	H	4	0.016														☺	☺						
	SDMT06T204-D57	M	4	0.016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	
	SDMT06T204-F57	M	4	0.016	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	
	SDMT06T208-F57	M	4	0.031		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺
	SDMT06T212-F57	M	4	0.047		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	SDMW06T204-A57	M	4	0.016	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺								
	SDHT120408-G88	H	4	0.031														☺	☺						
	SDMT120408-D57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	
	SDMT120408-F57	M	4	0.031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	
	SDMT120412-F57	M	4	0.047		☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120416-F57	M	4	0.063		☺	☺	☺		☺			☺				☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120420-F57	M	4	0.079		☺	☺	☺		☺			☺				☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120425-F57	M	4	0.098		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0.031		☺	☺	☺						☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW120425-A57	M	4	0.098		☺	☺			☺			☺				☺	☺							☺
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0.031	0.048	☺	☺		☺			☺				☺	☺	☺						☺	
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	0.039	0.031	☺	☺				☺						☺						☺	☺	
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	0.039	0.031	☺	☺			☺							☺						☺	☺	
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0.016	0.047	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺					☺	
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0.031	0.071	☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺				☺	
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	0.079	0.047	☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺				☺	☺	
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	0.079	0.047	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺						☺	☺	

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.

R_(корпус) = r_(пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

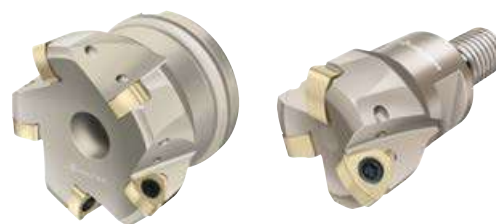
WALTER SELECT

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

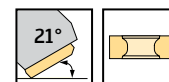
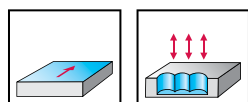
Фрезы быстроходные

F4030 mm

Xtra-tec®



- f_z до 3,5 мм
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	a _r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	22	35		1	6	2	0,11	2	P23696-1 . 0
	F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	28	40		1	7	3	0,2	3	
	F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	28	40		1	7	3	0,24	3	
	F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	36	40		1	7	4	0,33	4	
	F4030.T45.050.Z04.02	32	50	45	45		2	10	4	0,51	4	P23696-2 . 0
 Cylindrical shank	F4030.Z25.025.Z02.01	13,4	25	25	35	200	1	6	2	0,74	2	P23696-1 . 0
	F4030.Z32.032.Z03.01	20,4	32	32	40	250	1	7	3	1,47	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,33	5	P23696-1 . 0
	F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,37	4	P23696-2 . 0
	F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	
	F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,88	4	
	F4030.B27.080.Z05.02	62	80	27	50		2	10	5	1,29	5	
	F4030.B27.080.Z06.02	62	80	27	50		2	10	6	1,06	6	
	F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	

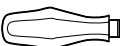
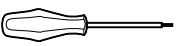
Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

Сборочные детали			
Тип		P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие			
Тип		P23696-1 . 0	P23696-2 . 0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

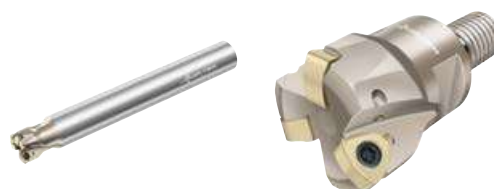
Пластины																	
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M		K			S		
					HC					HC		HC			HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
																	
P23696-1.0	M	6	1.2														
P23696-2.0	M	6	1.6														

HC = твёрдый сплав с покрытием

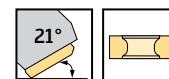
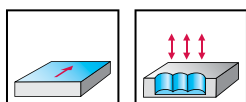
Фрезы быстроходные

F4030 inch

Xtra-tec®



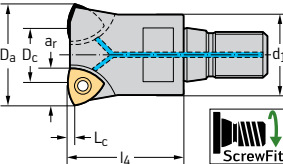
- f_z до 3,5 мм
- Пластины с 6 режущими кромками

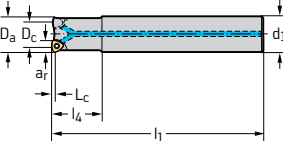


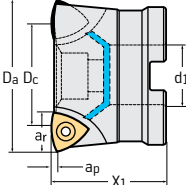
	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Инструмент	Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	a _r inch	Z	<table><tr><th>lbs</th></tr></table>	lbs	Кол-во пластин	Тип
lbs													

	F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	0,866	1,378		0,039	0,236	2	0,258	2	P23696-1 . 0
	F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	1,102	1,575		0,039	0,276	3	0,441	3	
	F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	1,417	1,575		0,039	0,276	3	0,772	3	
	F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	1,772	1,772		0,079	0,394	4	1,153	4	
	ScrewFit											

	F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,948	2	P23696-1 . 0
	F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	2,138	3	
	F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	3,444	3	
Cylindrical shank												

	F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	1,299	5	P23696-1 . 0
	F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	1,556	5	P23696-2 . 0
	F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	2,436	5	
	F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	2,361	6	
	F4030.UB26.076.Z07.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	7	1,956	7	
	F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	6,975	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway												

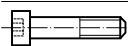
Предварительная балансировка | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

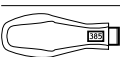
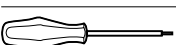
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		P23696-1.0	P23696-2.0
	Винт пластины	FS2081 (T15IP)	FS1495 (T20IP)
	Момент затяжки	2,95 lbs	3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1523	FS1523

Комплектующие

Тип		P23696-1.0	P23696-2.0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

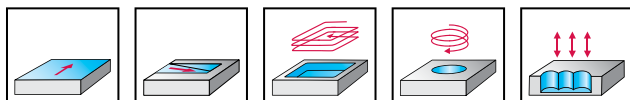
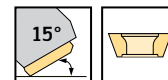
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M		K				S	
				HC				HC		HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	P23696-1.0	M	6	0,047											
	P23696-2.0	M	6	0,063											

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы быстроходные

F2330 mm


- f_z до 3,5 мм
- Пластины с 3 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	18,5	30		1	8	2	0,05	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	22	35		1	8	3	0,1	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	36	40		1,5	11	3	0,38	3	
ScrewFit											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,45	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,71	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Cylindrical shank											
F2330.B.052.Z03.02	32	52	22	40		2	16	3	0,36	3	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.052.Z05.01,5	38	52	22	40		1,5	11	5	0,41	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.066.Z04.02	46	66	27	50		2	16	4	0,67	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.066.Z06.01,5	52	66	27	50		1,5	11	6	0,78	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B.085.Z05.02	65	85	27	50		2	16	5	1,01	5	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.B.085.Z07.01,5	71	85	27	50		1,5	11	7	0,96	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,31	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Фактический рабочий диаметр при D_a 52=51,3 мм, D_a 66=65,3, D_a 85=84,3 мм | *Измерение выполнено с эталонной пластиной P26325-R25 с $R = 0,8$ мм | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

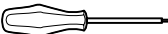
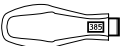
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

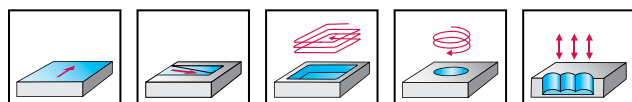
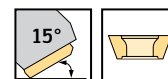
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M		K			S	
					HC					HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	P26335R10	M	3	0,8												
	P26337R10	M	3	0,8												
	P26339R10	M	3	0,8												
	P26379-R10	M	3	0,8												
	P26335R14	M	3	1,2												
	P26337R14	M	3	1,2												
	P26339R14	M	3	1,2												
	P26379-R14	M	3	1,2												
	P26335R25	M	3	2												
	P26337R25	M	3	2												
	P26339R25	M	3	2												
	P26379-R25	M	3	2												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы быстроходные

F2330 inch


- f_z до 3,5 мм
- Пластины с 3 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

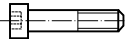
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	l_{bs}	Кол-во пластин	Тип
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	0,728	1,181		0,039	0,311	2	0,181	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	0,866	1,378		0,039	0,311	3	0,276	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,102	1,575		0,059	0,437	3	0,483	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,417	1,575		0,059	0,437	3	0,809	3	
ScrewFit											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,353	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UW19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,087	4,130	0,039	0,311	3	0,522	3	
F2330.UW26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,908	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UW31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,750	3	
DIN 1835 B											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,802	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UZ19.026.Z03.01	0,606	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,311	3	1,078	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01.5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	1,984	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UZ31.038.Z03.01.5	0,949	1,500	1,250	3,000	10,000	0,059	0,437	3	3,219	3	
Cylindrical shank											
F2330.UB19.051.Z05.01.5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	1,118	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01.5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	5	2,172	5	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	1,587	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	2,615	5	
F2330.UB26.076.Z06.01.5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	2,681	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	5,600	6	P2633 . R25 P26379-R25
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

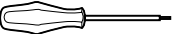
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,59 lbs	FS359 (T15) 1,844 lbs	FS1030 (T20) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Комплектующие

	Тип	P2633 . R10	P2633 . R14	P2633 . R25
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2042
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M		K				S		
				HC				HC		HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	P26335R10	M	3	0,031	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26337R10	M	3	0,031	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26339R10	M	3	0,031	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26379-R10	M	3	0,031	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26335R14	M	3	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26337R14	M	3	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26339R14	M	3	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26379-R14	M	3	0,047	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26335R25	M	3	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26337R25	M	3	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26339R25	M	3	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖
	P26379-R25	M	3	0,079	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖	✖

HC = твёрдый сплав с покрытием

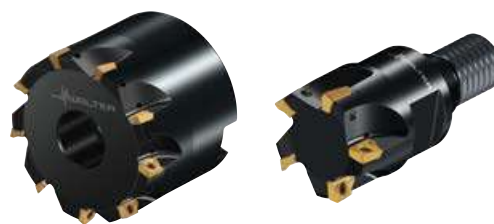
Фрезы для обработки уступов

M5130

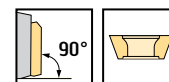
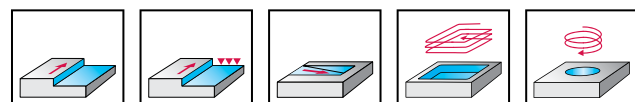
mm

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT

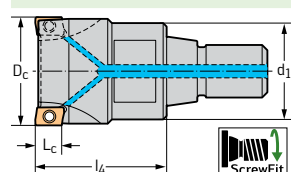


– Пластины с 2 режущими кромками



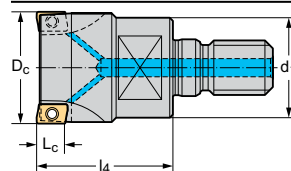
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

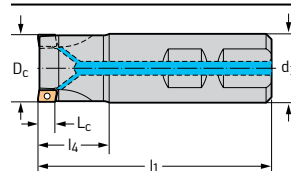


ScrewFit

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

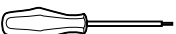
WALTER SELECT

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WPP35S	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		✖			✖	✖				✖				✖	✖

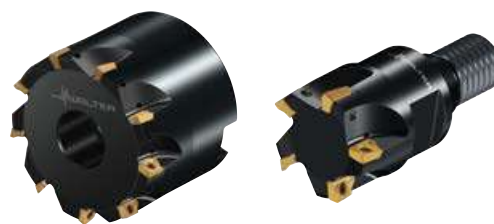
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

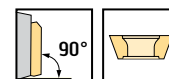
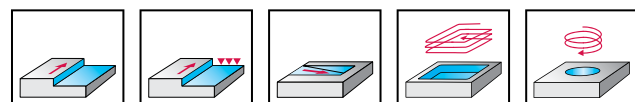
M5130 mm

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

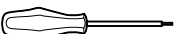
WALTER SELECT

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

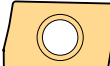
Сборочные детали

	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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	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		✖			✖	✖			✖				✖	✖	✖

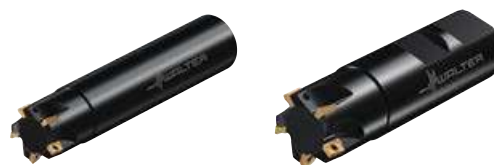
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

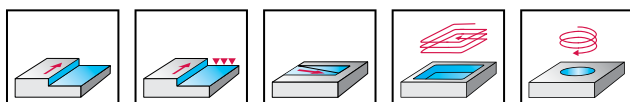
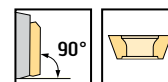
M5130 inch

AC .. 0602 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

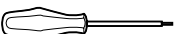
	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,108	3	AC .. 0602 .. R
	M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,198	4	
	M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,300	4	
	M5130.019-W19-05-05	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

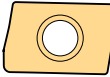
Сборочные детали

	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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	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

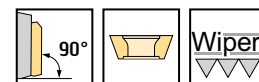
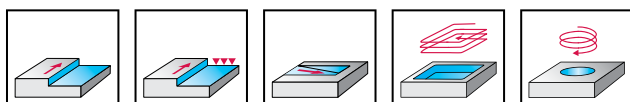
M5130 mm

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	0,05	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	0,59	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	0,48	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	0,32	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 = ☹

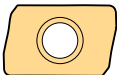
Сборочные детали

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

Комплектующие

D _c [mm]	16	18–63	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	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	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 Wiref 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

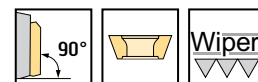
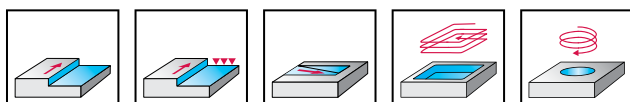
mm

BC .. 0903 .. R

Xtra-tec® XT

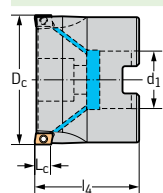


– Пластины с 2 режущими кромками



	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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

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

Комплектующие

D _c [mm]	16	18–63	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
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 Wiref применяется только в комбинации с BCGT090304R-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

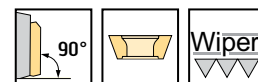
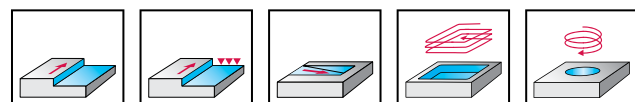
M5130 inch

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 = ☹

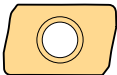
Сборочные детали

	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	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WDN20	WXN15	WK10		WSM35G	WSM45X
	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

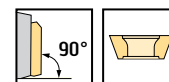
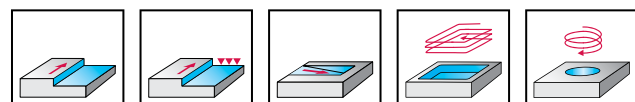
M5130 mm

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	0,68	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

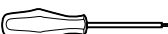
WALTER SELECT

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

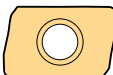
Сборочные детали

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

Комплектующие

D _c [mm]	22-80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2013 (T9IP)		
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		

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

Фрезы для обработки уступов

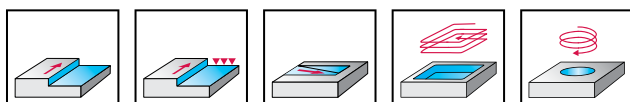
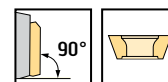
M5130 mm

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

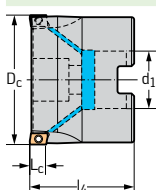


– Пластины с 2 режущими кромками



	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	
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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

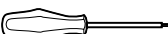
WALTER SELECT

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

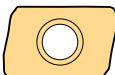
Сборочные детали

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

Комплектующие

D _c [mm]	22-80	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2013 (T9IP)		
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		

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

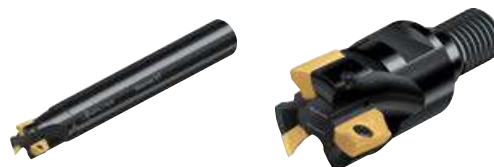
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

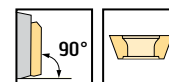
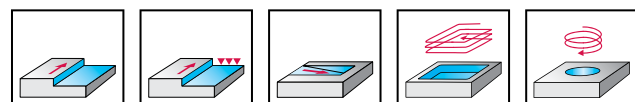
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

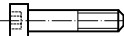
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l _a inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130.026-T22-03-12	1,000	0,866	1,378		0,472	3	0,187	3	BC .. 1204 .. R
	M5130.026-T22-04-12	1,000	0,866	1,378		0,472	4	0,196	4	
	M5130.031-T28-03-12	1,250	1,102	1,575		0,472	3	0,351	3	
	M5130.031-T28-04-12	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

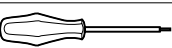
WALTER SELECT

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

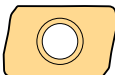
Сборочные детали

	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)		

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

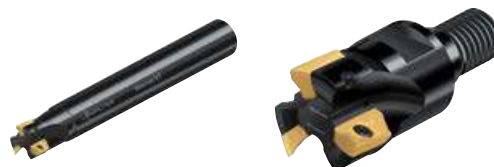
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

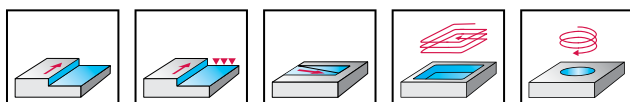
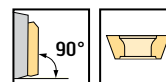
M5130 inch

BC .. 1204 .. R

Xtra-tec® XT

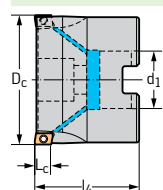


– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

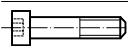


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

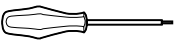
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5130.127-B38-14-12	5,000	1,500	2,500		0,472	14	8,499	14	BC .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

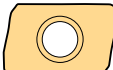
Сборочные детали

	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)		

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	WK25G	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

Фрезы для обработки уступов

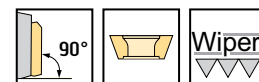
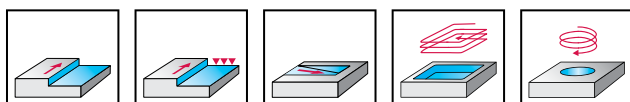
M5130 mm

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	0,57	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	0,17	3	
	M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,42	3	
	M5130-050-B22-05-15	50	22	40		15	5	0,41	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

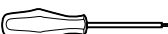
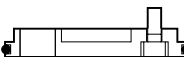
WALTER SELECT

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

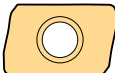
Сборочные детали

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

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P										M					K							N		S		H		
				HC										HC					HC							HC	HW	HC	HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X		WSP45G	WHH15X
	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 зачищенной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

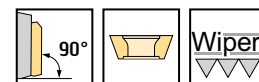
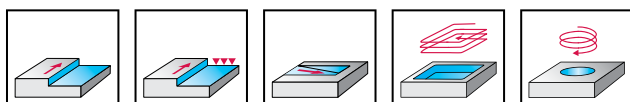
M5130 mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

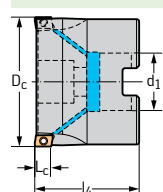


– Пластины с 2 режущими кромками



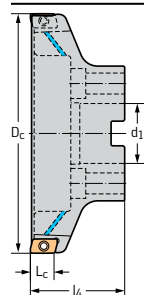
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



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
M5130-063-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	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,5	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	BC .. 1605 .. R
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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

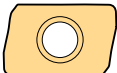
Сборочные детали

	D _c [mm]	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

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P										M					K							N		S		H	
				HC										HC					HC							HC	HW	HC	HC		
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X		WSP45G
	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

Фрезы для обработки уступов

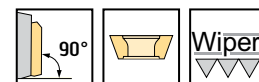
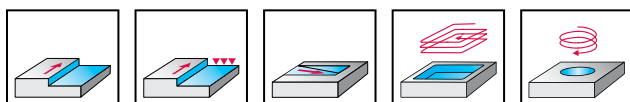
M5130 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

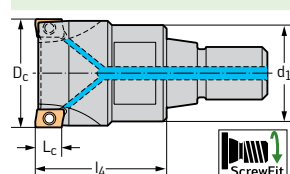


– Пластины с 2 режущими кромками

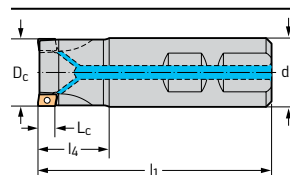


	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●	●	●	●	●	●	●

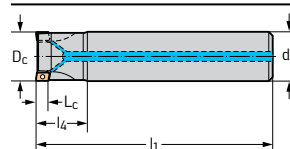
Инструмент



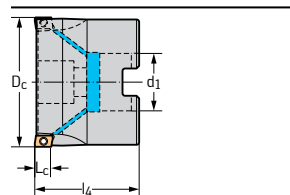
ScrewFit



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	1,082	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 = ☹

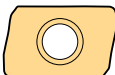
Сборочные детали

	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

	D _c [inch]	1–6	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка		FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)	
	Ключ динамометрический			FS1386

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P								M					K								N		S		H		
					HC								HC					HC								HC	HW	HC	HC			
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X
	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

WALTER SELECT

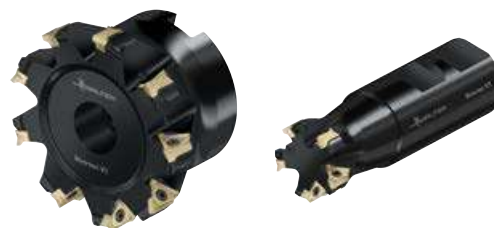
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для обработки уступов

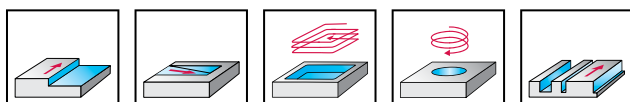
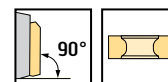
M5137 mm

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

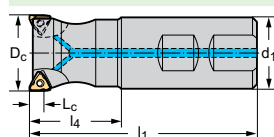


– Пластины с 6 режущими кромками

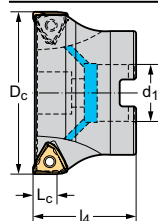


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

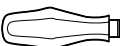
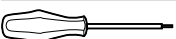
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,29	3	TNMU11T3...
M5137-032-W32-04-05	32	32	40	101	5	4	0,53	4	
M5137-032-W32-05-05	32	32	40	101	5	5	0,53	5	
M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T3...
M5137-040-B16-06-05	40	16	40		5	6	0,19	6	
M5137-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,29	6	
M5137-050-B22-08-05	50	22	40		5	8	0,43	8	
M5137-063-B22-07-05	63	22	40		5	7	0,48	7	
M5137-063-B22-09-05	63	22	40		5	9	0,48	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	25-63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	25-63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M	K				S
						HC					HC	HC				HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
TNMU11T304R-G27	M	3	0,4	1												
TNMU11T308R-G27	M	3	0,8	0,8												
TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1												

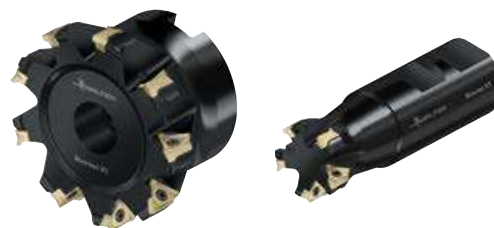
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

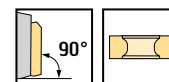
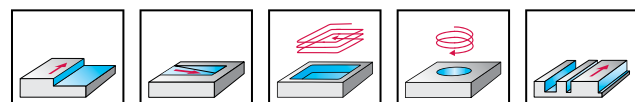
M5137 inch

TNMU11T3...

Xtra-tec® XT

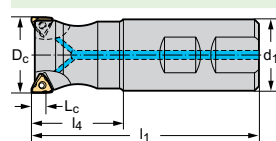


– Пластины с 6 режущими кромками

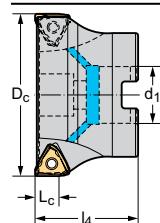


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

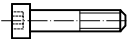


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

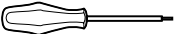
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5137.026-W19-03-05	1,000	0,750	1,181	3,212	0,197	3	0,353	3	TNMU11T3...
M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	3,462	0,197	3	0,639	3	
M5137.031-W26-04-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	4	0,705	4	
M5137.031-W26-05-05	1,250	1,000	1,181	3,462	0,197	5	0,683	5	
M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	4	1,014	4	
M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	3,462	0,197	5	0,992	5	TNMU11T3...
M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500		0,197	5	0,331	5	
M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500		0,197	6	0,617	6	
M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,728	6	
M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500		0,197	8	0,728	8	
M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500		0,197	7	1,759	7	
M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500		0,197	9	1,146	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs	FS2061 (T7IP) 0,664 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D _c [inch]	1–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M	K				S	
						HC					HC	HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
						HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC
	TN MU11T304R-G27	M	3	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TN MU11T308R-G27	M	3	0,031	0,030	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TN MU11T304R-G57	M	6	0,016	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

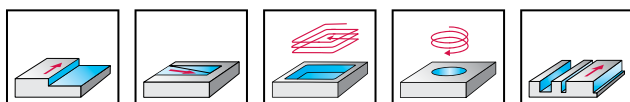
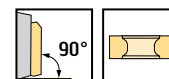
M5137 mm

TNMU1605...

Xtra-tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

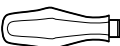
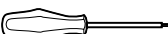
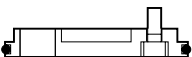
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU1605...
	M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
	M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,66	5	
	M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,57	7	
	M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,9	7	
	M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,91	9	
	M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	2,42	8	
	M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	
	M5137-125-B40-11-08	125	40	63	8	11	3,23	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137-125-B40-13-08	125	40	63	8	13	3,24	13	
	M5137-160-B40-12-08	160	40	63	8	12	4,48	12	TNMU1605...
	M5137-160-B40-14-08	160	40	63	8	14	4,5	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

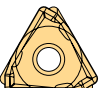
Сборочные детали

	D _c [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)	
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
	Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M	K				S	
						HC					HC	HC				HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G
TNMU160508R-G27	M	3	0,8	1,6													
TNMU160512R-G27	M	3	1,2	1,3													
TNMU160516R-G27	M	3	1,6	0,9													
TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6													

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

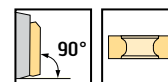
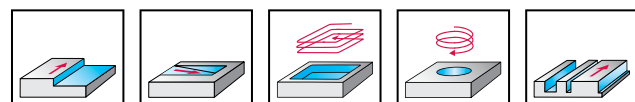
M5137 inch

TNMU1605...

Xtra-tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками

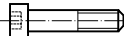


	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●	●	●	●	●	●	●

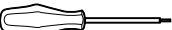
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,639	4	TNMU1605...
	M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,617	5	
	M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	1,065	5	
	M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	1,014	7	
	M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,814	7	
	M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	1,764	9	
	M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	5,470	8	
	M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	5,445	11	
	M5137.127-B38-11-08	5,000	1,500	2,48	0,315	11	7,496	11	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137.127-B38-13-08	5,000	1,500	2,48	0,315	13	7,518	13	
	M5137.152-B38-12-08	6,000	1,500	2,48	0,315	12	12,037	12	TNMU1605...
	M5137.152-B38-14-08	6,000	1,500	2,48	0,315	14	8,841	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _c [inch]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

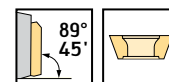
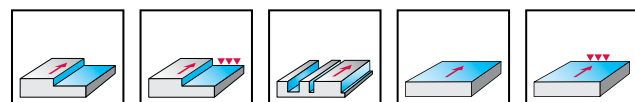
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M	K				S
						HC					HC	HC				HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
TN MU160508R-G27	M	3	0,031	0,063												
TN MU160512R-G27	M	3	0,047	0,051												
TN MU160516R-G27	M	3	0,063	0,035												
TN MU160508R-G57	M	6	0,031	0,063												

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

M4132 mm


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M4132-016-T14-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-T18-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,07	2	
	M4132-020-T18-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,07	3	
	M4132-025-T22-02-09	25	22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-T22-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-T22-04-06	25	22	35		5,6	4	0,12	4	
	M4132-032-T28-03-09	32	28	40		8,4	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-T36-04-09	40	36	40		8,4	4	0,36	4	
 Cylindrical modular	M4132-050-T45-06-09	50	45	40		8,4	6	0,55	6	
	M4132-016-TC08-02-06	16	14,5	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-TC10-02-06	20	18,5	30		5,6	2	0,06	2	
	M4132-020-TC10-03-06	20	18,5	30		5,6	3	0,06	3	
	M4132-025-TC12-02-09	25	22	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-TC12-03-06	25	22	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-TC12-04-06	25	22	35		5,6	4	0,1	4	
	M4132-032-TC16-02-09	32	28	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 DIN 1835 B	M4132-032-TC16-03-09	32	28	40		8,4	3	0,18	3	
	M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
	M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,19	3	
	M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,34	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,33	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
	M4132-025-W25-04-06	25	25	43	100	5,6	4	0,35	4	
	M4132-032-W32-02-09	32	32	49	110	8,4	2	0,61	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4132-032-W32-03-09	32	32	49	110	8,4	3	0,6	3	
	M4132-040-W40-04-09	40	40	49	120	8,4	4	1,07	4	
	M4132-040-B16-04-09	40	16	40		8,4	4	0,22	4	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-040-B16-05-09	40	16	40		8,4	5	0,22	5	
	M4132-050-B22-04-09	50	22	40		8,4	4	0,33	4	
	M4132-050-B22-04-12	50	22	40		11,6	4	0,31	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,32	5	
	M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,35	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
	M4132-063-B22-05-09	63	22	40		8,4	5	0,55	5	
	M4132-063-B22-05-12	63	22	40		11,6	5	0,5	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	M4132-063-B22-06-12	63	22	40		11,6	6	0,49	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	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
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺	☺			☺	
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺								☺	☺	☺							☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4																☺	☺				
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8																☺	☺				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺		☺						☺	☺	☺							☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺		☺						☺	☺	☺							☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺						☺
	SDMW09T320-A57	M	4	2						☺						☺		☺							☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8			☺	☺		☺					☺		☺	☺	☺		☺	☺			☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺						☺
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺				☺					☺	☺								☺
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺						
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺						

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,4$ мм требуется доработка корпуса.SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса.SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса. $R_{\text{корпус}} = r_{\text{пластина}}$

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

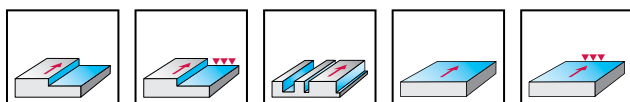
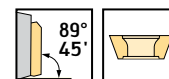
WALTER SELECT

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

Фрезы для обработки уступов

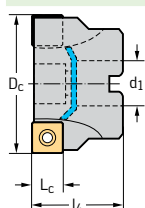
M4132 mm


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

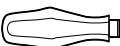
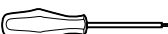
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,58	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-06-09	80	27	50		8,4	6	1,14	6	
M4132-080-B27-06-12	80	27	50		11,6	6	0,69	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-080-B27-08-09	80	27	50		8,4	8	1,17	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-080-B27-08-12	80	27	50		11,6	8	1,05	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-100-B32-07-12	100	32	50		11,6	7	1,8	7	
M4132-100-B32-09-12	100	32	50		11,6	9	1,83	9	
M4132-125-B40-08-12	125	40	63		11,6	8	3,37	8	
M4132-125-B40-10-12	125	40	63		11,6	10	3,29	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	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	WKN15	WK10	WSM35G
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺									☺	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺													☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺										☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,8			☺	☺	☺	☺													☺
	SDMT06T212-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺								☺	☺	☺					☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															☺	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺													☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺									☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺		☺													☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺									☺
	SDMT09T312-F57	M	4	1,2			☺	☺		☺													☺
	SDMT09T316-F57	M	4	1,6			☺	☺		☺													☺
	SDMT09T320-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺				
	SDMW09T320-A57	M	4	2			☺			☺						☺		☺					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8															☺	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺								☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺													☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺		☺													☺
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺		☺													☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺											☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺				☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺								☺
SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					
SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺			☺						☺		☺					☺	
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4															☺				
	SDGW120408-A88	G	1	0,8															☺				

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,4$ мм требуется доработка корпуса.SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса.SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса. $R_{\text{корпус}} = r_{\text{пластина}}$

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

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

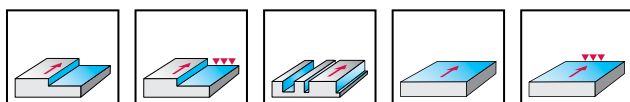
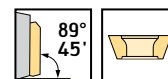
Фрезы для обработки уступов

M4132

inch

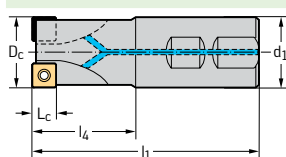


– Пластины с 4 режущими кромками

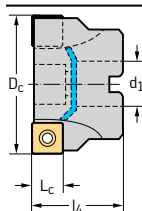


	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

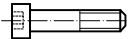


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

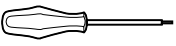
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,234	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,342	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,071	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,108	3	
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,049	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,778	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,97	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	1,109	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,141	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3,000	1,000	1,969		0,457	6	2,002	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	2,317	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Винт пластины	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Момент затяжки			
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1597	FS1523

Комплектующие

Тип		SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	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
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,016	0,047	☺	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺	☺					☺		☺
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,031	0,063	☺	☺	☺		☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016		☺	☺	☺		☺						☺	☺	☺	☺		☺	☺			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T208-F57	M	4	0,031			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT06T212-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016		☺	☺	☺								☺	☺	☺						☺	☺
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016																	☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																	☺	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺			☺							☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT09T312-F57	M	4	0,047			☺	☺		☺							☺	☺	☺						☺
	SDMT09T316-F57	M	4	0,063			☺	☺		☺							☺	☺	☺						☺
	SDMT09T320-F57	M	4	0,079			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW09T320-A57	M	4	0,079			☺									☺	☺								☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,031																	☺	☺			
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺				☺		☺
	SDMT120412-F57	M	4	0,047			☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT120416-F57	M	4	0,063			☺	☺		☺							☺	☺	☺						☺
	SDMT120420-F57	M	4	0,079			☺	☺		☺							☺	☺	☺						☺
	SDMT120425-F57	M	4	0,098			☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW120425-A57	M	4	0,098			☺			☺						☺	☺								☺
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016																☺					
	SDGW120408-A88	G	1	0,031																☺					

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,4$ мм требуется доработка корпуса.SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса.SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка корпуса.

R(корпус) = r(пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

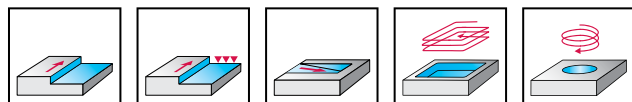
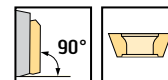
WALTER SELECT

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

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 mm


- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками

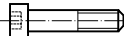


	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●			●

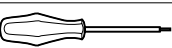
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2131-025-T22-02-15	25	22	45			15	2	0,1	2	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-032-T28-02-15	32	28	50			15	2	0,21	2	
	M2131-032-T28-02-20	32	28	50			20	2	0,17	2	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-032-T28-03-15	32	28	50			15	3	0,21	3	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-040-T36-02-20	40	36	50			20	2	0,35	2	ZD ... 20 . 5 ..
 Cylindrical shank	M2131-040-T36-03-15	40	36	50			15	3	0,36	3	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,5	2	
	M2131-032-A20-02-15-S	32	20	40		110	15	2	0,29	2	
	M2131-032-A20-03-15-S	32	20	40		110	15	3	0,25	3	
	M2131-032-A25-02-15-L	32	25	40		175	15	2	0,65	2	
	M2131-032-A25-02-20-L	32	25	40		175	20	2	0,61	2	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,99	2	
 HSK DIN 69893-1 A	M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,92	3	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,1	2	
	M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	ZD ... 20 . 5 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,88	3	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,53	3	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,54	4	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,59	5	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,37	5	

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2131-...-D специальный тип хвостовика Dörries Schrampp (аналогично HSK-A DIN 69893) | Комплектующие HSK — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Переходники для HSK» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

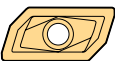
Сборочные детали

Тип		ZD .. 15 .. 4 ..	ZD .. 20 .. 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Комплектующие

Тип		ZD .. 15 .. 4 ..	ZD .. 20 .. 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N			
					HC	HC	HW	
					WN15	WX15	WK10	WMG40
ZDGT150404R-K85	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150408R-K85	G	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150412R-K85	G	2	1,2	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150416R-K85	G	2	1,6	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150420R-K85	G	2	2	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT150440R-K85	G	2	4	1,2	☺	☺	☺	☺
ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2				☺
ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2				☺
ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2				☺
ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2				☺
ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2				☺
ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2				☺
ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2				☺
ZDGT200508R-K85	G	2	0,8	1,2	☺		☺	
ZDGT200512R-K85	G	2	1,2	1,2			☺	
ZDGT200516R-K85	G	2	1,6	1,2			☺	
ZDGT200520R-K85	G	2	2	1,2	☺		☺	
ZDGT200530R-K85	G	2	3	1,2	☺		☺	
ZDGT200540R-K85	G	2	4	1,2	☺		☺	
ZDGT200550R-K85	G	2	5	1,2			☺	
ZDGT200560R-K85	G	2	6	1,2			☺	
ZDGT200564R-K85	G	2	6,4	1,2			☺	
ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2				☺
ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2				☺
ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2				☺
ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2				☺
ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2				☺
ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2				☺

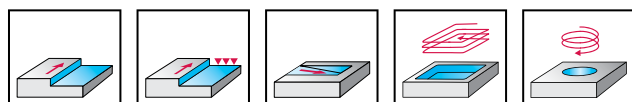
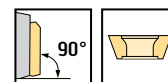
Для пластин с радиусом при вершине $r = 2,0$ мм требуется доработка корпуса:
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 inch


- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●			●

Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2131.026-T22-02-15	1,000	0,866	1,752		0,591	2	0,231	2	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	1,102	2,000		0,591	2	0,511	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	1,102	2,000		0,591	3	0,465	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	1,417	2,000		0,591	3	0,825	3	
 Cylindrical shank	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	1,188	2	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	1,475	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	1,411	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	2,355	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,884	3	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,904	4	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	1,08	4	ZD ... 20 . 5 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	1,168	5	ZD ... 15 . 4 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	2,072	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	1,784	5	ZD ... 20 . 5 ..

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

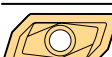
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 2,581 lbs	FS2281 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1338	FS1338

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15 . 4 ..	ZD .. 20 . 5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Клас. точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N			
						WNN15	HC	HC	HW
	ZDGT150404R-K85	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150408R-K85	G	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150412R-K85	G	2	0,047	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150416R-K85	G	2	0,063	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150420R-K85	G	2	0,079	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150430R-K85	G	2	0,118	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT150440R-K85	G	2	0,157	0,047	☺	☺	☺	☺
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047				☺
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047				☺
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047				☺
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
	ZDGT200508R-K85	G	2	0,031	0,047	☺			☺
	ZDGT200512R-K85	G	2	0,047	0,047				☺
	ZDGT200516R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
	ZDGT200520R-K85	G	2	0,079	0,047	☺			☺
	ZDGT200530R-K85	G	2	0,118	0,047	☺			☺
	ZDGT200540R-K85	G	2	0,157	0,047	☺			☺
	ZDGT200550R-K85	G	2	0,197	0,047				☺
	ZDGT200560R-K85	G	2	0,236	0,047				☺
	ZDGT200564R-K85	G	2	0,252	0,047				☺
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,031	0,047				☺
	ZDGT20A516R-K85	G	2	0,063	0,047				☺
	ZDGT20A520R-K85	G	2	0,079	0,047				☺
	ZDGT20A530R-K85	G	2	0,118	0,047				☺
	ZDGT20A540R-K85	G	2	0,157	0,047				☺
	ZDGT20A550R-K85	G	2	0,197	0,047				☺

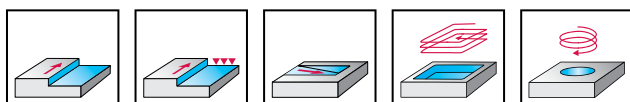
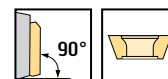
Для пластин с радиусом при вершине $r = 2,0$ мм требуется доработка корпуса:
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

Фрезы для обработки с врезанием под углом

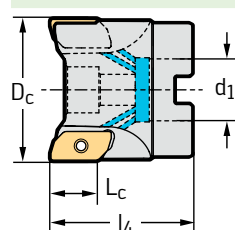
M2331


- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками

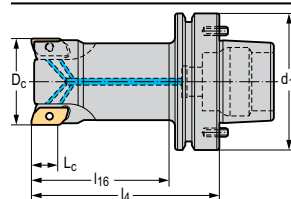


	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●			●

Инструмент



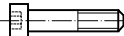
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



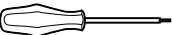
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2331-040-B16-03-15	40	16	50		15	3	0,22	3	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-B22-03-20	50	22	60		20	3	0,42	3	ZD .. 20A5 ..
M2331-050-B22-04-15	50	22	50		15	4	0,42	4	ZD .. 15A4 ..
M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..

Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

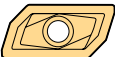
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..	ZD .. 20A5 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	N
						HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,4	1,2	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	1,2	1,2	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A508R-K85	G	2	0,8	1,2	
	ZDGT20A516R-K85	G	2	1,6	1,2	
	ZDGT20A520R-K85	G	2	2	1,2	
	ZDGT20A530R-K85	G	2	3	1,2	
	ZDGT20A540R-K85	G	2	4	1,2	
	ZDGT20A550R-K85	G	2	5	1,2	

Для пластин с радиусом при вершине $r = 2,0$ мм требуется доработка корпуса:
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

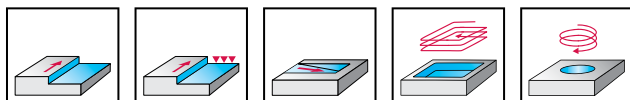
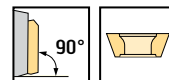
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 inch



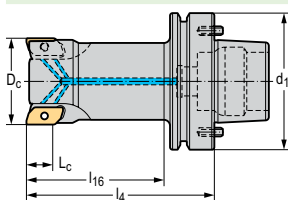
- Для обработки карманов
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

Инструмент

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2331.051-H80F-04-15-MA	2,000	3,150	4,331	3,150	0,591	4	4,226	4	ZD .. 15A4 ..

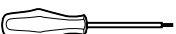


Предварительная балансировка | Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке» | Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа | M2331-...-MA специальный тип хвостовика для Makino (аналогично HSK-A DIN 69893) | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

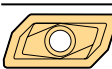
Сборочные детали

	Тип	ZD .. 15A4 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

	Тип	ZD .. 15A4 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	N
						HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	0,016	0,047	
	ZDGT15A408R-K85	G	2	0,031	0,047	
	ZDGT15A412R-K85	G	2	0,047	0,047	
	ZDGT15A416R-K85	G	2	0,063	0,047	
	ZDGT15A420R-K85	G	2	0,079	0,047	
	ZDGT15A430R-K85	G	2	0,118	0,047	
	ZDGT15A440R-K85	G	2	0,157	0,047	

Для пластин с радиусом при вершине $r = 2,0$ мм требуется доработка корпуса:
 R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HW = твёрдый сплав без покрытия

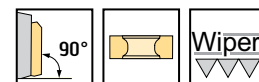
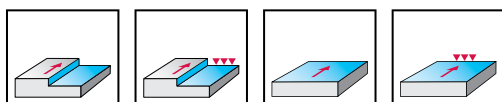
Фрезы с мелким шагом

M2136 mm

SNEF120408R; SNEX1204PN ..

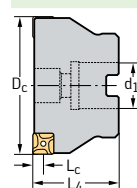


- Пластины с 8 режущими кромками
- осевая переустановка невозможна



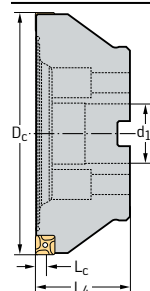
	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,7	8	
M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,23	12	
M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

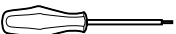
M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..
---------------------	-----	----	----	-----	----	------	----	------------------------------

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	50–160
	Клин	FK377
	Винт для клина Момент затяжки	FS2185 (T10IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P	K				H			
						HC	WKP35G	WAK15	WHH15X	HC	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WHH15X
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1									
	SNEF1204PNN-A27	E	8	1,2	10,3									
 	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3									
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8									

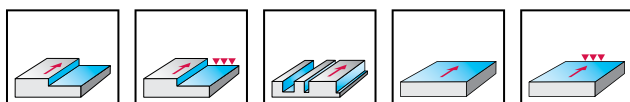
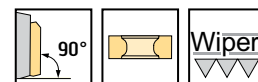
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

F5041

LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

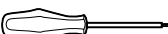
	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5041.T22.025.Z03.08	25	22	35		8	3	0,11	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.T22.025.Z04.08	25	22	35		8	4	0,11	4	
	F5041.T28.032.Z04.08	32	28	40		8	4	0,22	4	
	F5041.T28.032.Z05.08	32	28	40		8	5	0,22	5	
 DIN 1835 B	F5041.W25.025.Z03.08	25	25	43	100	8	3	0,34	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,32	4	
	F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,6	4	
	F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,6	5	
 Cylindrical shank	F5041.Z25.025.Z03.08	25	25	38	200	8	3	0,74	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.Z25.025.Z04.08	25	25	38	200	8	4	0,7	4	
	F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,49	4	
	F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,5	5	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,22	4	LNH . 0904 .. R
	F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,22	6	
	F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
	F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,36	7	
	F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,75	7	
	F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,75	10	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]		25–63
	Винт пластины	FS1457 (T9IP)
	Момент затяжки	2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]		25	32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка		FS2013 (T9IP)	
	Отвёртка		FS1484 (T9IP)	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H		
					HC						HC				HC						HC	HW	HC	HC	H		
					WNH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WNH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8			☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							☺	☺				☺	☺	☺	☺					☺		☺
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5												☺	☺	☺	☺					☺		☺
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺		☺	☺	☺	☺					☺		☺
 	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺				☺				☺	☺		☺	☺		☺				☺		☺	

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T .
Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_c=25 мм.

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

Фрезы для обработки уступов

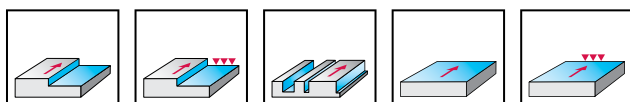
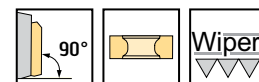
F5041 inch

LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками

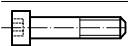


	P	M	K	N	S	H	O
F5041	●	●	●	●	●	●	●

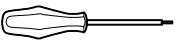
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5041.UT22.026.Z02.08	1,000	0,866	1,378		0,315	2	0,243	2	LNH . 0904 .. R
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,785	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	1,224	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	1,371	5	LNH . 0904 .. R

С конструктивной балансировкой | Отвертка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

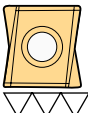
Сборочные детали

	D _c [inch]	1-1,25	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

Комплектующие

	D _c [inch]	1-2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P						M				K						N		S			H
						HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,031	0,043	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090412R-L55T	H	4	0,047	0,031	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090416R-L55T	H	4	0,063		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090420R-L55T	H	4	0,079		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,016	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,016	0,138	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .
Не используйте пластину LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_c=25 мм.

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

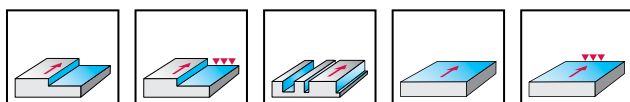
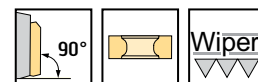
Фрезы для обработки уступов

F5141

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5141.T36.040.Z05.12	40	36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.T45.050.Z06.12	50	45	40		12	6	0,51	6	
 DIN 1835 B	F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,64	5	LNH . 1306 .. R
 Cylindrical shank	F5141.Z32.040.Z03.12	40	32	44	250	12	3	1,57	3	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.B16.040.Z04.12	40	16	40		12	4	0,2	4	LNH . 1306 .. R
	F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,22	5	
	F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,32	5	
	F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,45	6	
	F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,57	6	
	F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,57	8	
	F5141.B27.080.Z07.12	80	27	50		12	7	1,29	7	
	F5141.B27.080.Z10.12	80	27	50		12	10	1,27	10	
	F5141.B32.100.Z09.12	100	32	50		12	9	1,59	9	
	F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,02	13	
	F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,48	11	
	F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	3,38	16	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40	50	63–125	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 KOM- PLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P										M					K							N		S		H	
						HC										HC					HC							HC	HW	HC	HC		
						WHN15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHN15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHN15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистой режущей кромкой с инструментами D_c=40 мм.

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

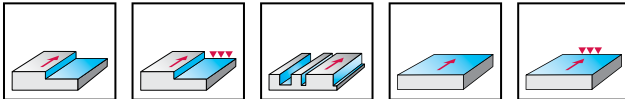
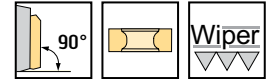
Фрезы для обработки уступов

F5141

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX



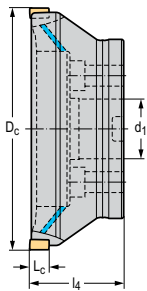
- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5141.B40.160.Z13.12	160	40	63		12	13	4,47	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

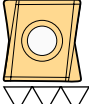
Сборочные детали

	D _c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40	50	63–125	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 KOM- PLETT
	Ключ динамометрический				O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P										M					K							N		S		H	
						HC										HC					HC							HC	HW	HC	HC		
						WHN15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHN15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHN15X
	LNHU130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
	LNHU130612R-L55T	H	4	1.2	1.9			☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130616R-L55T	H	4	1.6	1.5			☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1.2			☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	2.5	0.7			☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3.2				☺	☺		☺	☺	☺			☺		☺					☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0.8	2.2							☺						☺														☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0.8	2.2																								☺	☺			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0.8	2.2		☺	☺	☺		☺	☺					☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0.8	2.2	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺							☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0.6	5	☺				☺			☺	☺				☺	☺	☺					☺	☺							☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистой режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистой режущей кромкой с инструментами D_c=40 мм.

HC = твёрдый сплав с покрытием

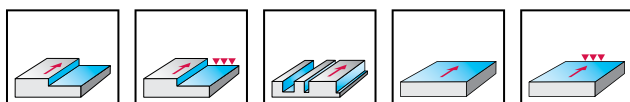
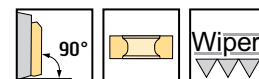
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

F5141 inch

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	1,417	1,575		0,472	4	0,750	4	LNH . 1306 .. R
 DIN 1835 B	F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	1,989	4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	1,146	5	LNH . 1306 .. R
	F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	1,799	6	
	F5141.UB26.076.Z05.12	3,000	1,000	1,969		0,472	5	2,412	5	
	F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	2,89	7	
	F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	5,860	9	
	F5141.UB38.102.Z06.12	4,000	1,500	2,480		0,472	6	5,703	6	
	F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	5,653	9	
	F5141.UB38.127.Z07.12	5,000	1,500	2,480		0,472	7	8,331	7	
	F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	10,132	11	
	F5141.UB38.152.Z08.12	6,000	1,500	2,480		0,472	8	11,53	8	
	F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	13,316	13	

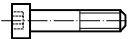
Отвёртка входит в комплект | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

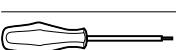
WALTER SELECT

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

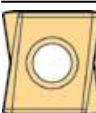
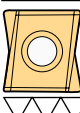
Сборочные детали

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5-6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

D _c [inch]		1,5	2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P						M				K						N		S			H
						HC						HC				HC						HC	HW	HC			HC
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130630R-L55T	H	4	0,118			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130632R-L55T	H	4	0,126			☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087										☺											☺	
	LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087																	☺	☺				
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺				☺		☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,024	0,197	☺				☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺	☺						☺

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

Не используйте пластину LNHX1306..R-L55T с зачистной режущей кромкой с инструментами D_c=40 мм.

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

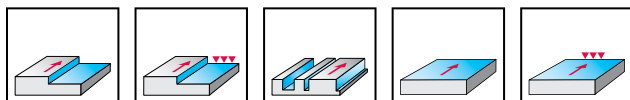
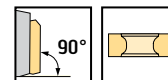
Фрезы для обработки уступов

F5241 mm

LNHU1607 .. R
Walter BLAXX

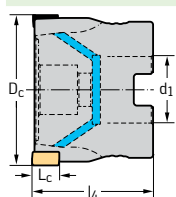


- Тангенциальное расположение пластин
- Пластины с 4 режущими кромками



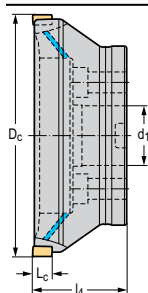
	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F5241.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,3	5	LNHU1607 .. R
F5241.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,7	6	
F5241.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,27	7	
F5241.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	2,5	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	3,33	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

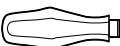
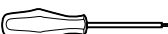
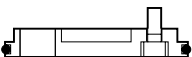
F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	4,94	12	LNHU1607 .. R
----------------------	-----	----	----	----	----	------	----	---------------

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

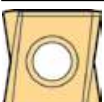
Сборочные детали

	D _c [mm]	50	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				S			
					HC				HC		HC				HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0.8	2.3													
	LNHU160712R-L55T	H	4	1.2	1.9													
	LNHU160716R-L55T	H	4	1.6	1.6													

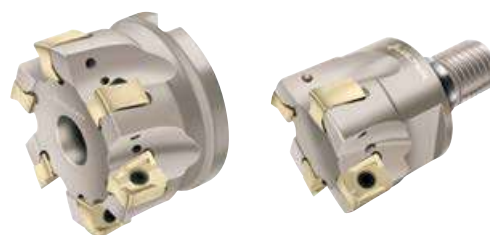
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для обработки уступов

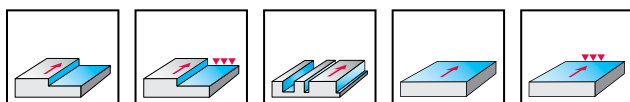
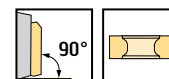
F4041 mm

LNGX1307 .. R

Xtra-tec®



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.T36.040.Z03.13	40	36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,31	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,35	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,28	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,76	6	
	F4041.B27.063.Z06.13	63	27	50		13	6	0,88	6	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,03	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,57	8	
	F4041.B40.125.Z07.13	125	40	63		13	7	4,17	7	
	F4041.B40.125.Z10.13	125	40	63		13	10	4,22	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

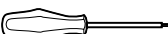
WALTER SELECT

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

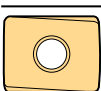
Сборочные детали

	D _c [mm]	40–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	40	50–125
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WKN15	WK10	WSM35G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.

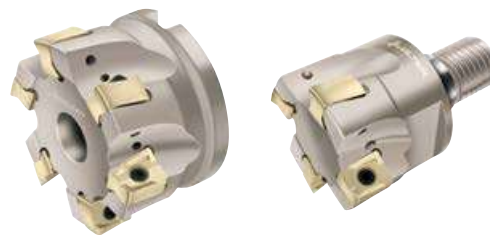
R_(корпус) = r_(пластина)HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

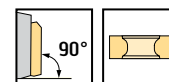
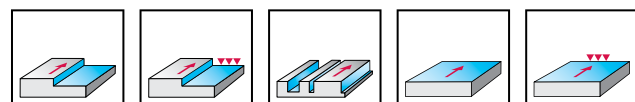
F4041 inch

LNGX1307 .. R

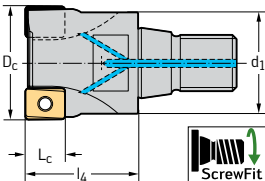
Xtra-tec®



– Пластины с 4 режущими кромками

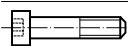


	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●	●	●	●	●	●	●

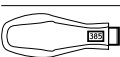
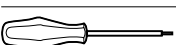
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z		Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	1,417	1,575	0,512	3	0,701	3	LNGX1307 .. R
	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	1,175	4	LNGX1307 .. R
	F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	1,000	1,575	0,512	6	1,279	6	
	F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	2,476	7	
	F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	5,467	8	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

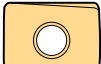
Сборочные детали

D _c [inch]		1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs	FS1458 (T15IP) 1,844 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Комплектующие

D _c [inch]		1,5	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	b inch	P					M		K					N		S	
					HC					HC		HC					HC		HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	LNGX130708R-L55	G	4	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130712R-L55	G	4	0,047	0,039	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130716R-L55	G	4	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130720R-L55	G	4	0,079	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130725R-L55	G	4	0,098	0,024	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130730R-L55	G	4	0,118	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNGX130708R-L88	G	4	0,031	0,047												☺	☺		

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,2 мм требуется доработка корпуса.

R_(корпус) = r_(пластина)

HC = твёрдый сплав с покрытием

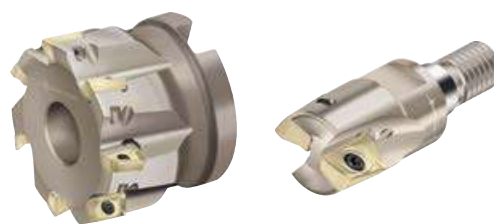
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

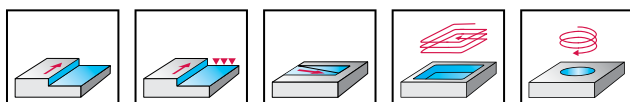
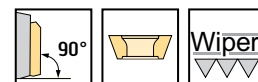
F4042R mm

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®



- Пластины с 2 режущими кромками
- Усиленное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4042R.T14.016.Z02.10	16	14,5	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.T18.020.Z03.10	20	18,5	30		10	3	0,06	3	
	F4042R.T22.025.Z03.10	25	22	35		10	3	0,11	3	
	F4042R.T28.032.Z04.10	32	28	35		10	4	0,18	4	
	F4042R.T28.032.Z05.10	32	28	35		10	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	F4042R.W16.016.Z02.10	16	16	26	85	10	2	0,11	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.W20.020.Z02.10	20	20	30	90	10	2	0,2	2	
	F4042R.W20.020.Z03.10	20	20	30	90	10	3	0,18	3	
	F4042R.W25.025.Z03.10	25	25	30	100	10	3	0,34	3	
	F4042R.W25.025.Z04.10	25	25	30	100	10	4	0,35	4	
	F4042R.W32.032.Z04.10	32	32	30	110	10	4	0,62	4	
	F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	
 Cylindrical shank	F4042R.Z16.016.Z02.10	16	16	26	180	10	2	0,25	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,45	2	
	F4042R.Z20.020.Z03.10	20	20	30	200	10	3	0,46	3	
	F4042R.Z25.025.Z03.10	25	25	32	200	10	3	0,74	3	
	F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	
	F4042R.Z32.032.Z04.10	32	32	40	200	10	4	1,18	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.B16.040.Z05.10	40	16	40		10	5	0,2	5	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.B16.040.Z06.10	40	16	40		10	6	0,24	6	
	F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,33	5	
	F4042R.B22.050.Z06.10	50	22	40		10	6	0,36	6	
	F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,4	7	
	F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,65	6	
	F4042R.B22.063.Z07.10	63	22	40		10	7	0,07	7	

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

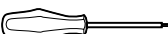
WALTER SELECT

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

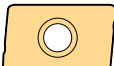
Сборочные детали

D _c [mm]	16–63
 Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16	20	25	32	40–63
 Динамометрический ключ, аналоговый			FS2001		
 Динамометрический ключ, цифровой			FS2248		
 Вставка			FS2012 (T8IP)		
 Отвёртка			FS1483 (T8IP)		

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	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ADGT10T330R-D67	G	2	3	0,8														
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,8	1,2														
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,8	1,2														
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,8	1,2														
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,8	1,2														
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,4	1,2														
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,8	1,2														
	ADMT10T312R-F56	M	2	1,2	1,2														
	ADMT10T316R-F56	M	2	1,6	1,2														
	ADMT10T320R-F56	M	2	2	1														
	ADMT10T325R-F56	M	2	2,5	1														
	ADMT10T330R-F56	M	2	3	0,8														
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,2	0,8														
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,8	1,2														

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

Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

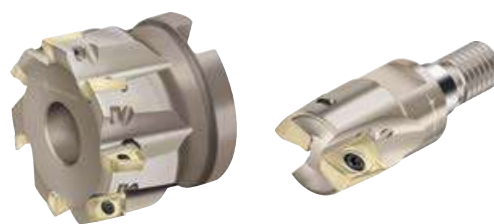
HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

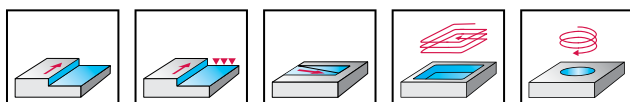
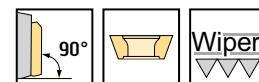
F4042R inch

AD .. 10T3 .. R

Xtra-tec®



- Пластины с 2 режущими кромками
- Усиленное исполнение



	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●	●	●	●	●	●	●

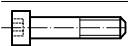
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	0,728	1,181		0,394	3	0,13	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,022	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,353	3	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,675	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,571	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,922	3	AD .. 10T3 .. R
 Cylindrical shank	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,926	5	AD .. 10T3 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

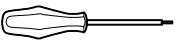
WALTER SELECT

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

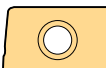
Сборочные детали

	D _c [inch]	0,625–1	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Комплектующие

	D _c [inch]	0,625–2	0,75
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2012 (T8IP)	
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)	

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	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ADGT10T330R-D67	G	2	0,118	0,031															
	ADGT10T3PER-D67	G	2	0,031	0,047															
	ADGT10T3PER-G77	G	2	0,031	0,047															
	ADHT10T3PER-G88	H	2	0,031	0,047															
	ADKT10T3PER-F56	K	2	0,031	0,047															
	ADMT10T304R-F56	M	2	0,016	0,047															
	ADMT10T308R-F56	M	2	0,031	0,047															
	ADMT10T312R-F56	M	2	0,047	0,047															
	ADMT10T316R-F56	M	2	0,063	0,047															
	ADMT10T320R-F56	M	2	0,079	0,039															
	ADMT10T325R-F56	M	2	0,098	0,039															
	ADMT10T330R-F56	M	2	0,118	0,031															
	ADMT10T332R-F56	M	2	0,126	0,031															
	ADMT10T308R-G56	M	2	0,031	0,047															

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

Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или

ADGT10T3PER-G77

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Фрезы для обработки уступов

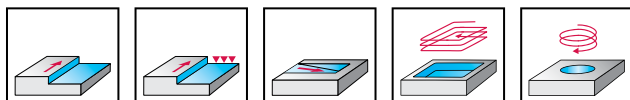
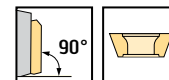
F4042 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®

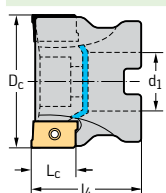


– Пластины с 2 режущими кромками



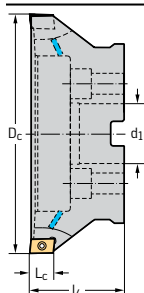
	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,78	5	AD .. 1807 .. R
F4042.B27.080.Z05.16	80	27	50	16,7	5	0,09	5	
F4042.B27.080.Z06.16	80	27	50	16,7	6	1,14	6	
F4042.B32.100.Z07.16	100	32	50	16,7	7	2,49	7	
F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
----------------------	-----	----	----	------	----	------	----	-----------------

С конструктивной балансировкой | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

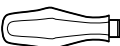
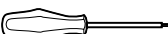
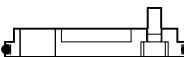
WALTER SELECT

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

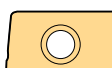
Сборочные детали

	D _c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	
	(включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков	FS936 SET KOMPLETT	
	Уплотнительное кольцо	O-R 96X4	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K			S	
					HC				HC		HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	
 ADGT1807PER-D51	G	2	1.2	1.8											
ADGT1807PER-D56	G	2	1.2	1.8											
ADMT180712R-D56	M	2	1.2	1.8											
ADMT180712R-F56	M	2	1.2	1.8											

HC = твёрдый сплав с покрытием

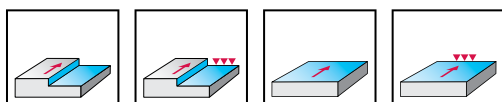
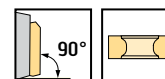
Фрезы для обработки уступов

F2010

LNGX1307 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

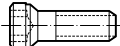
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
	F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	LNGX1307 .. R
	F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	LNGX1307 .. R
	F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	LNGX1307 .. R
	F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	LNGX1307 .. R
	F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	LNGX1307 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

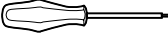
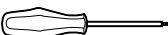
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR722M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				N		S	
						HC				HC		HC				HC	HW	HC	
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130712R-L55	G	4	1,2	1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130716R-L55	G	4	1,6	0,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130720R-L55	G	4	2	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130725R-L55	G	4	2,5	0,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130730R-L55	G	4	3	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺
	LNGX130708R-L88	G	4	0,8	1,2											☺	☺		

Радиус при вершине r = 2,0 мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R_(корпус) = r_(пластина)

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

Фрезы для обработки уступов

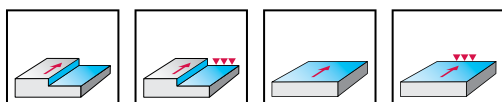
F2010

mm

LNH . 0904 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,15	6	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,35	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,4	10	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.200.Z12.08.R751M	200	60	63	8	12	9,96	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R751M	250	60	63	8	12	14,6	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R751M	250	60	63	8	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R751M	315	60	80	8	14	26,3	14	LNH . 0904 .. R
	F2010.B.315.Z18.08.R751M	315	60	80	8	18	26,2	18	

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]	80–315
	Кассета	FR751M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P						M				K						N		S		H
						HC						HC				HC						HC	HW	HC		HC
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU090420R-L55T	H	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5							☺													☺	
	LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5																	☺	☺			
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	
	LNHX0904PDR-L55T	H	2	0,4	3,5	☺						☺				☺	☺				☺					☺

Пластины LNHX0904PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU090404R-L55T . .

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

D2

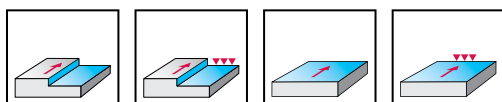
Фрезы для обработки уступов

F2010

LNH . 1306 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

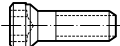
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	LNH . 1306 .. R
	F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	LNH . 1306 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

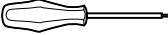
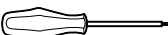
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR752M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M					K								N		S			H				
						HC								HC					HC					HC			HC	HW	HC				HC			
						WH15X	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH15X	WKK25G	WK25S	WK35G	WK35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXM15	WXM15	WXM15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺			
	LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9			☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5			☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2			☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7			☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130630R-L55T	H	4	3				☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☺	☺		☺	☺				☺		☺					☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2								☺					☺																☺		
 	LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2																												☺			
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2		☺	☺	☺		☺	☺					☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺		
	LNHX130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺				☺				☺	☺				☺	☺	☺					☺									☺	
	LNHX1306PDR-L55T	H	2	0,6	5	☺				☺				☺	☺				☺	☺	☺				☺		☺								☺	

Пластины LNHX130608R-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .
 Пластины LNHX1306PDR-L55T с зачистной режущей кромкой только в комбинации с LNHU130608R-L55T . .

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

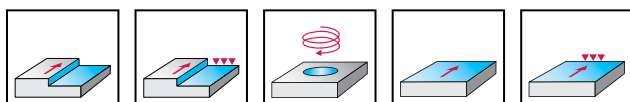
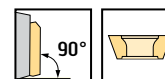
F2010

mm

BC .. 1204 .. R



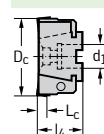
- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



F2010

P	M	K	N	S	H	O
●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

L_c
mm

Z

kg

Кол-во
пластин

Тип

F2010.B.080.Z06.11.R764M

80

27

50

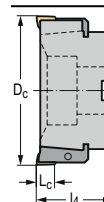
11,7

6

1,28

6

BC .. 1204 .. R

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway


F2010.B.100.Z07.11.R764M

100

32

50

11,7

7

1,83

7

BC .. 1204 .. R

F2010.B.125.Z08.11.R764M

125

40

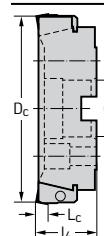
63

11,7

8

3,51

8

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway


F2010.B.160.Z10.11.R764M

160

40

63

11,7

10

5,65

10

BC .. 1204 .. R

F2010.B.200.Z12.11.R764M

200

60

63

11,7

12

9,6

12

F2010.B.250.Z12.11.R764M

250

60

63

11,7

12

16

12

F2010.B.250.Z16.11.R764M

250

60

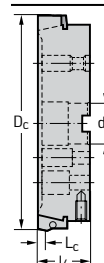
63

11,7

16

16,21

16

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway


F2010.B.315.Z14.11.R764M

315

60

80

11,7

14

27,39

14

BC .. 1204 .. R

F2010.B.315.Z18.11.R764M

315

60

80

11,7

18

26,2

18

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

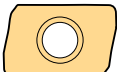
Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

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																		

Радиус при вершине r = 2,5 мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

WALTER SELECT

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

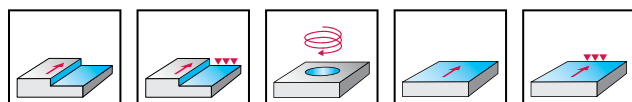
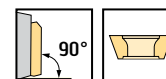
Фрезы для обработки уступов

F2010 inch

BC .. 1204 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

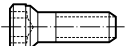
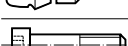
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.11R764M	3,000	1,000	2,000	0,461	6	1,918	6	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.102.Z07.11R764M	4,000	1,250	2,000	0,461	7	4,85	7	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.127.Z08.11R764M	5,000	1,500	2,500	0,461	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.11R764M	6,000	1,500	2,500	0,461	10	13,095	10	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.11R764M	8,000	2,500	2,500	0,461	12	21,297	12	BC .. 1204 .. R
	F2010.UB.254.Z12.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.11R764M	10,000	2,500	2,500	0,461	16	36,376	16	
	F2010.UB.305.Z18.11R764M	12,000	2,500	2,500	0,461	18	45,636	18	BC .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

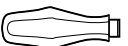
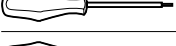
WALTER SELECT

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

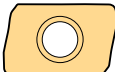
Сборочные детали

	D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
	Кассета	FR764M	FR764M	FR764M	FR764M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs	FS2573 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплекующие

	D _c [inch]	3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

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																		

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

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

Фрезы для обработки уступов

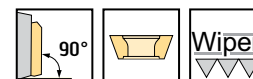
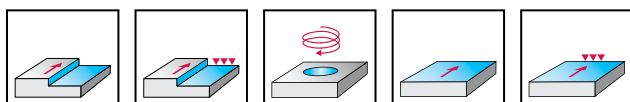
F2010

mm

BC .. 1605 .. R

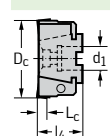


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

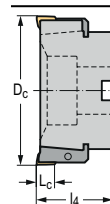
Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

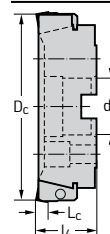
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
-------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---	----	-------------------	-----

F2010.B.080.Z06.15.R765M	80	27	50	15	6	1,22	6	BC .. 1605 .. R
--------------------------	----	----	----	----	---	------	---	-----------------



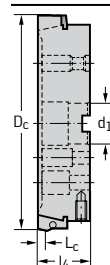
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2010.B.100.Z07.15.R765M	100	32	50	15	7	1,77	7	BC .. 1605 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R765M	125	40	63	15	8	3,65	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2010.B.160.Z10.15.R765M	160	40	63	15	10	5,58	10	BC .. 1605 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R765M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R765M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R765M	250	60	63	15	16	16,07	16	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2010.B.315.Z14.15.R765M	315	60	80	15	14	27,4	14	BC .. 1605 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R765M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

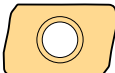
Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR765M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P								M				K								N		S		H	
					HC								HC				HC								HC	HW	HC	HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10		WSM35G
	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																										

Радиус при вершине r = 2,5 мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

WALTER SELECT

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

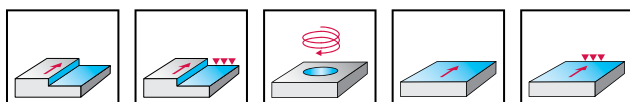
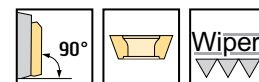
Фрезы для обработки уступов

F2010 inch

BC .. 1605 .. R



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

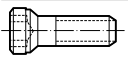
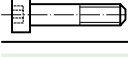
	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.15R765M	3,000	1,000	2,000	0,591	6	2,513	6	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.102.Z07.15R765M	4,000	1,250	2,000	0,591	7	4,057	7	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.127.Z08.15R765M	5,000	1,500	2,500	0,591	8	7,716	8	
	F2010.UB.152.Z10.15R765M	6,000	1,500	2,500	0,591	10	13,051	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.15R765M	8,000	2,500	2,500	0,591	12	23,766	12	BC .. 1605 .. R
	F2010.UB.254.Z12.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	12	40,3	12	
	F2010.UB.254.Z16.15R765M	10,000	2,500	2,500	0,591	16	40,08	16	
	F2010.UB.305.Z18.15R765M	12,000	2,500	2,500	0,591	18	68,343	18	BC .. 1605 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

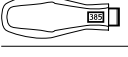
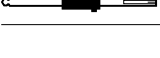
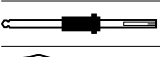
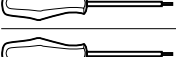
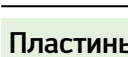
WALTER SELECT

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

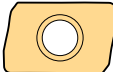
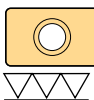
Сборочные детали

	D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
	Кассета	FR765M	FR765M	FR765M	FR765M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D _c [inch]	3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P								M				K						N		S			H				
					HC								HC				HC						HC	HW	HC	HC	HC					
					WH115X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WH115X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH115X
	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																												

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

WALTER SELECT

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

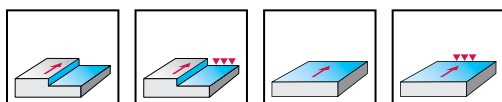
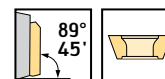
Фрезы для обработки уступов

F2010

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
	F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR

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]	80–315
	Кассета	FR757M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	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
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,8																☺					
	SDHT120408-G88	H	4	0,8																	☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120412-F57	M	4	1,2			☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120416-F57	M	4	1,6			☺	☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120420-F57	M	4	2			☺	☺	☺	☺			☺					☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120425-F57	M	4	2,5			☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW120425-A57	M	4	2,5			☺		☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺		☺	☺				☺	☺

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине $r < 0,8$ мм требуется доработка кассеты. $R_{\text{корпус}} = r_{\text{пластина}}$

HC = твёрдый сплав с покрытием

DP = поликристаллический алмаз

HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

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

Фрезы для обработки уступов

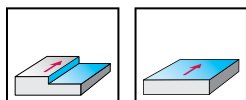
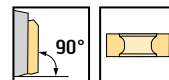
F2010

mm

TNMU1605...

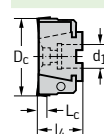


- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

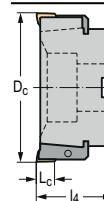
Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

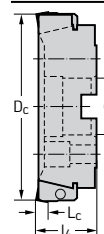
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
-------------	----------------------	----------------------	----------------------	----------------------	---	----	-------------------	-----

F2010.B.080.Z06.08.R769M	80	27	50	8	6	1,12	6	TNMU1605...
--------------------------	----	----	----	---	---	------	---	-------------



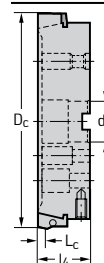
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2010.B.100.Z07.08.R769M	100	32	50	8	7	1,9	7	TNMU1605...
F2010.B.125.Z08.08.R769M	125	40	63	8	8	3,6	8	TNMU1605...



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F2010.B.160.Z10.08.R769M	160	40	63	8	10	5,6	10	TNMU1605...
F2010.B.200.Z12.08.R769M	200	60	63	8	12	8,3	12	TNMU1605...
F2010.B.250.Z12.08.R769M	250	60	63	8	12	14,8	12	TNMU1605...
F2010.B.250.Z16.08.R769M	250	60	63	8	16	14,6	16	TNMU1605...



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

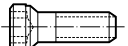
F2010.B.315.Z14.08.R769M	315	60	80	8	14	26,3	14	TNMU1605...
F2010.B.315.Z18.08.R769M	315	60	80	8	18	26,2	18	TNMU1605...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

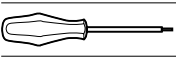
WALTER SELECT

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

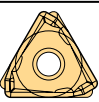
Сборочные детали

	D _c [mm]	80–315
	Кассета	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M	K				S
						HC					HC	HC	HC	HC	HC	HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G					
TN MU160508R-G27	M	3	0.8	1.6												
TN MU160512R-G27	M	3	1.2	1.3												
TN MU160516R-G27	M	3	1.6	0.9												
TN MU160508R-G57	M	6	0.8	1.6												

HC = твёрдый сплав с покрытием

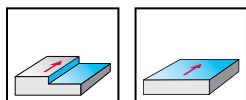
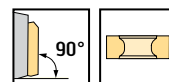
Фрезы для обработки уступов

F2010 inch

TNMU1605...



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

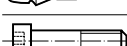
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R769M	3,000	1,000	2,000	0,315	6	3,307	6	TNMU1605...
	F2010.UB.102.Z07.08R769M	4,000	1,250	2,000	0,315	7	5,732	7	TNMU1605...
	F2010.UB.127.Z08.08R769M	5,000	1,500	2,500	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R769M	6,000	1,500	2,500	0,315	10	14,551	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R769M	8,000	2,500	2,500	0,315	12	21,385	12	TNMU1605...
	F2010.UB.254.Z12.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	12	36,376	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R769M	10,000	2,500	2,500	0,315	16	36,376	16	
	F2010.UB.305.Z18.08R769M	12,000	2,500	2,500	0,315	18	45,636	18	TNMU1605...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

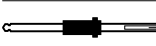
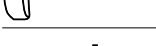
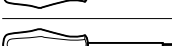
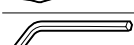
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [inch]	3	4	5-6	8-12
	Кассета	FR769M	FR769M	FR769M	FR769M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs	FS2079 (T9IP) 1,475 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D _c [inch]	3-12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2013 (T9IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M	K				S
						HC				WSP45G	HC	WKP25G	HC			WSP45G
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G				WKP25S	WKP35G	WKP35S	
	TNМУ160508R-G27	M	3	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNМУ160512R-G27	M	3	0,047	0,051	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNМУ160516R-G27	M	3	0,063	0,035	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	TNМУ160508R-G57	M	6	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

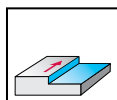
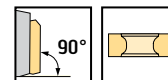
Длиннокромочные фрезы

F5038 mm

LNH . 0904 .. R
Walter BLAXX



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
F5038	●	●	●	●	●	●	●

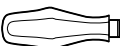
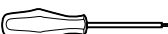
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5038.T28.032.Z02.32	32	28	50		32	2	0,24	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W25.025.Z02.32	25	25	43	100	32	2	0,31	2 / 6	LNH . 0904 .. R
	F5038.W32.032.Z02.40	32	32	50	111	40	2	0,57	2 / 8	
	F5038.W40.040.Z03.40	40	40	54	125	40	3	1	3 / 12	
DIN 1835 B										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	25	32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2013 (T9IP)		
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		
	Сопло для подвода СОЖ		FS2250 (SW 1,6)	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		
LNHU090408R-L55T	H	4	0,8	1,1	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺		
LNHU090412R-L55T	H	4	1,2	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺		☺		
LNHU090416R-L55T	H	4	1,6			☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺		☺		
LNHU090420R-L55T	H	4	2			☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺		☺		☺		
LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5						☺		☺									☺		
LNHU090404R-L85T	H	4	0,4	1,5														☺	☺				
LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺		

Пластины с $r < \text{gt}/> 0,4$ мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

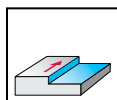
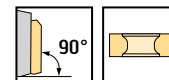
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Длиннокромочные фрезы

F5138 mm

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин

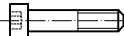


	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

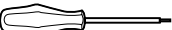
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F5138.T36.040.Z02.34	40	36	55	34	2	0,43	2 / 4	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,55	3 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 / 9	
	F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 / 12	
	F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,21	4 / 16	
	F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,3	5 / 20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

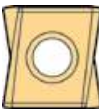
	D _c [mm]	40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X065 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D _c [mm]	40	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ		FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130612R-L55T	H	4	1,2	1,9	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130616R-L55T	H	4	1,6	1,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130620R-L55T	H	4	2	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130625R-L55T	H	4	2,5	0,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130630R-L55T	H	4	3		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130632R-L55T	H	4	3,2		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNHU130608R-L85T	H	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		
LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		

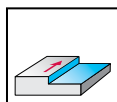
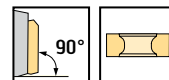
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

Длиннокромочные фрезы

F5138 inch

LNH . 1306 .. R
Walter BLAXX


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин

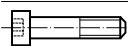


	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●	●	●	●	●	●	●

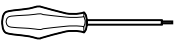
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	2,132	2 / 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	1,204	3 / 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,24	4 / 12	LNH . 1306 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs	FS2081 (T15IP) 2,95 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1338	FS1614

Комплектующие

	D _c [inch]	1,5–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.

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	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G
LNHU130608R-L55T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130612R-L55T	H	4	0,047	0,073	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130616R-L55T	H	4	0,063	0,059	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130620R-L55T	H	4	0,079	0,045	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130625R-L55T	H	4	0,098	0,028	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130630R-L55T	H	4	0,118		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130632R-L55T	H	4	0,126		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130608R-L65T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNHU130608R-L85T	H	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
LNMU130608R-L55T	M	4	0,031	0,087	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	

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

Длиннокромочные фрезы

M5250

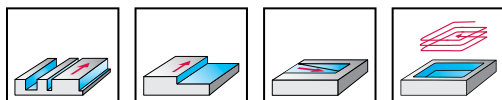
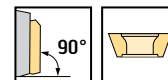
mm

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

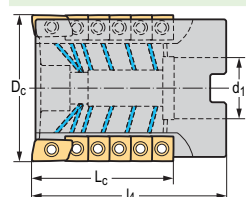


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками

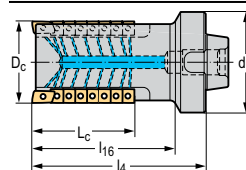


	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Modular NCT adaptor

Обозначение

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁₆
mm

L_c
mm

Z

kg

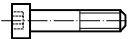
Кол-во
пластин

Тип

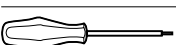
M5250-050-B22-03-43-16	50	22	60		43	3	0,4	3 / 9	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-050-B22-03-62-16	50	22	80		62	3	0,53	3 / 15	
M5250-063-B27-04-43-16	63	27	65		43	4	0,81	4 / 12	
M5250-063-B27-04-62-16	63	27	85		62	4	1,05	4 / 20	
M5250-080-B32-05-62-16	80	32	85		62	5	1,87	5 / 25	
M5250-080-B32-05-80-16	80	32	105		80	5	2,32	5 / 35	
M5250-050-N8-03-71-16	50	80	122	89	71	3	1,77	3 / 18	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250-063-N8-04-80-16	63	80	136	107	80	4	2,6	4 / 28	
M5250-080-N8-05-99-16	80	80	150	130	99	5	4,13	5 / 45	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D _c [mm]	50-80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P				M		K			N			S	
					WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WN15	WSM45X	WSP45G
	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				☺	☺	☺							☺	☺
	SCGT110502-G51	G	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SCHT110502-K85	H	4											☺		☺		
	SCMT110502-F55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SCMT110502-G55	M	4		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SCMT110502-G55W	M	4					☺	☺	☺							☺	☺

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

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

Длиннокромочные фрезы

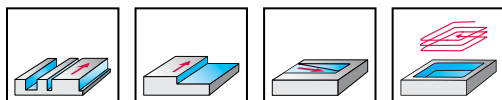
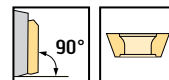
M5250 inch

BC .. 1605 .. R

Xtra-tec® XT

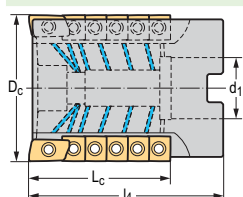


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5250	●	●	●	●	●		●

Инструмент

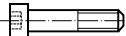


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5250.051-B26-03-52-16	2,000	1,000	3,150	2,047	3	1,285	3 / 12	BC .. 1605 .. R SC .. 1105 ..
M5250.064-B26-04-62-16	2,500	1,000	3,346	2,441	4	2,458	4 / 20	
M5250.076-B31-05-80-16	3,000	1,250	4,134	3,150	5	4,599	5 / 35	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

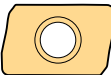
Сборочные детали

	D _c [inch]	2-2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs	FS2300 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1614	FS2674

Комплектующие

	D _c [inch]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b inch	P				M		K			N			S	
				HC				HC		HC			HC			HC	
				WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WN15	WSM45X	WSP45G
	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			☹	☹	☹							☹	☹
	SCGT110502-G51	G	4		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹					☹
	SCHT110502-K85	H	4										☹		☹		
	SCMT110502-F55	M	4		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹					☹
	SCMT110502-G55	M	4		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹					☹
	SCMT110502-G55W	M	4				☹	☹	☹							☹	☹

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

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

Длиннокромочные фрезы

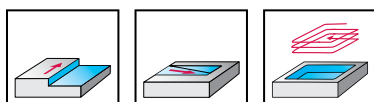
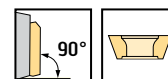
F4038 mm

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4038.T22.025.Z02.22	25	22	40		22	2	0,12	2 / 4	AD .. 0803 .. R
F4038.T28.032.Z03.30	32	28	50		30	3	0,22	3 / 9	
F4038.W20.020.Z01.30	20	20	45	96	30	1	0,19	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.W25.025.Z02.30	25	25	50	107	30	2	0,33	2 / 6	
F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 / 12	

ScrewFit

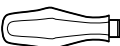
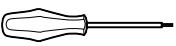
DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	20–32
 Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	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	r mm	b mm	P				M		K			N		S	
					HC				HC		HC			HC		HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,4	1,2				☺	☺							☺
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2										☺	☺	
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2	☺		☺	☺		☺	☺		☺			☺
	ADMT080302R-F56	M	2	0,2	1,2		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺
	ADMT080312R-F56	M	2	1,2	1			☺	☺	☺				☺	☺		☺
	ADMT080316R-F56	M	2	1,6	1			☺	☺	☺				☺	☺		☺
	ADMT080320R-F56	M	2	2	1			☺	☺	☺				☺	☺		☺
	ADMT080304R-D56	M	2	0,4	1,2	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺
	ADMT080304R-G56	M	2	0,4	1,2			☺		☺				☺			☺

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины с r <gt; 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

Длиннокромочные фрезы

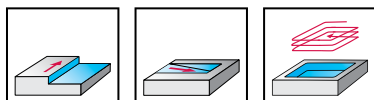
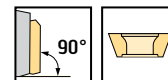
F4038 inch

AD .. 0803 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,388	2 / 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,763	2 / 8	

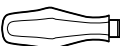
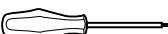
DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [inch]		0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs

Комплектующие

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

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M		K			N		S	
					HC				HC		HC			HC		HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WKN15	WK10	WSM35G
	ADGT0803PER-D51	G	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺			☺
	ADGT0803PER-F56	G	2	0,016	0,047				☺	☺							☺
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,016	0,047										☺	☺	
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,016	0,047	☺		☺	☺		☺	☺		☺			☺
	ADMT080302R-F56	M	2	0,008	0,047		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺
	ADMT080304R-F56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺
	ADMT080308R-F56	M	2	0,031	0,047		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		☺
	ADMT080312R-F56	M	2	0,047	0,039			☺	☺	☺							☺
	ADMT080316R-F56	M	2	0,063	0,039			☺	☺	☺				☺			☺
	ADMT080320R-F56	M	2	0,079	0,039			☺	☺	☺				☺			☺
	ADMT080304R-D56	M	2	0,016	0,047	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺			☺
	ADMT080304R-G56	M	2	0,016	0,047			☺	☺				☺				☺

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

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

Пластины с r <gt;/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

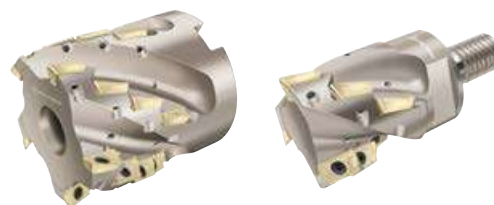
HW = твёрдый сплав без покрытия

Длиннокромочные фрезы

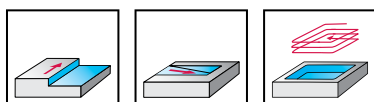
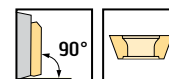
F4138 mm

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками

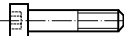


	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

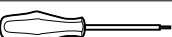
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4138.T28.032.Z02.33	32	28	50			33	2	0,21	2 / 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.T36.040.Z03.33	40	36	55			33	3	0,38	3 / 6	
 DIN 1835 B	F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,6	2 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,12	3 / 12	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,32	3 / 6	AD .. 1204 .. R
	F4138.B16.040.Z03.43	40	16	65			43	3	0,35	3 / 9	
	F4138.B22.050.Z04.43	50	22	65			43	4	0,55	4 / 12	
	F4138.B22.050.Z04.54	50	22	75			54	4	0,62	4 / 16	
	F4138.B27.063.Z05.43	63	27	70			43	5	0,99	5 / 15	
 Modular NCT adaptor	F4138.N6.040.Z03.54	40	63	105	69		54	3	1,06	3 / 12	AD .. 1204 .. R

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

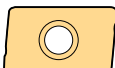
Сборочные детали

	D _c [mm]	32	40	50	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X045 ISO4762 12.9 (SW 10)

Комплектующие

	D _c [mm]	32	40	50–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2013 (T9IP)		
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		

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	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0.4	1.2																	
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0.8																	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0.4																	
	ADGT1204PER-F56	G	2	0.8	1.2																	
	ADGT120416R-D67	G	2	1.6	1																	
	ADGT1204PER-D67	G	2	0.8	1.2																	
	ADGT1204PER-D51	G	2	0.8	1.2																	
	ADGT1204PER-D56	G	2	0.8	1.2																	
	ADGT1204PER-G77	G	2	0.8	1.2																	
	ADHT120416R-G88	H	2	1.6	1																	
	ADHT120440R-G88	H	2	4	0.4																	
	ADHT1204PER-G88	H	2	0.8	1.2																	
	ADKT1204PER-F56	K	2	0.8	1.2																	
	ADMT120404R-F56	M	2	0.4	1.2																	
	ADMT120408R-F56	M	2	0.8	1.2																	
	ADMT120412R-F56	M	2	1.2	1.2																	
	ADMT120416R-F56	M	2	1.6	1																	
	ADMT120420R-F56	M	2	2	1																	
	ADMT120425R-F56	M	2	2.5	0.8																	
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0.8																	
	ADMT120432R-F56	M	2	3.2	0.8																	
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0.4																	
	ADMT120408R-D56	M	2	0.8	1.2																	
	ADMT120408R-G56	M	2	0.8	1.2																	

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:

R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

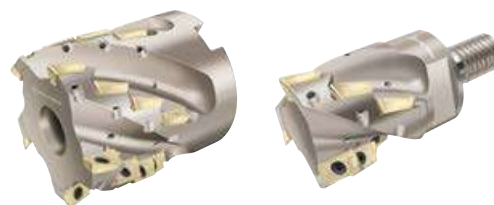
D2

Длиннокромочные фрезы

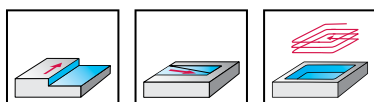
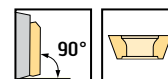
F4138 inch

AD .. 1204 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



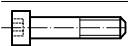
	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

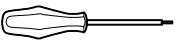
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	1,102	1,969		1,300	2	0,465	2 / 4	AD .. 1204 .. R
F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	1,417	2,165		1,300	3	0,705	3 / 6	
F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	1,19	2 / 6	AD .. 1204 .. R
F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	1,323	4 / 12	AD .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

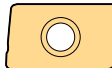
Сборочные детали

	D _c [inch]	1,25–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs	FS1457 (T9IP) 1,475 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528

Комплектующие

	D _c [inch]	1,25	1,5	2
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка		FS2013 (T9IP)	
	Отвёртка		FS1484 (T9IP)	

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	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ADGT120404R-F56	G	2	0,016	0,047																	
	ADGT120430R-F56	G	2	0,118	0,031																	
	ADGT120440R-F56	G	2	0,157	0,016																	
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,031	0,047																	
	ADGT120416R-D67	G	2	0,063	0,039																	
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,031	0,047																	
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,031	0,047																	
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,031	0,047																	
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,031	0,047																	
	ADHT120416R-G88	H	2	0,063	0,039																	
	ADHT120440R-G88	H	2	0,157	0,016																	
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,031	0,047																	
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,031	0,047																	
	ADMT120404R-F56	M	2	0,016	0,047																	
	ADMT120408R-F56	M	2	0,031	0,047																	
	ADMT120412R-F56	M	2	0,047	0,047																	
	ADMT120416R-F56	M	2	0,063	0,039																	
	ADMT120420R-F56	M	2	0,079	0,039																	
	ADMT120425R-F56	M	2	0,098	0,031																	
	ADMT120430R-F56	M	2	0,118	0,031																	
	ADMT120432R-F56	M	2	0,126	0,031																	
	ADMT120440R-F56	M	2	0,157	0,016																	
	ADMT120408R-D56	M	2	0,031	0,047																	
	ADMT120408R-G56	M	2	0,031	0,047																	

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

WALTER SELECT

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

Длиннокромочные фрезы

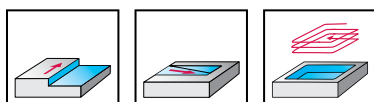
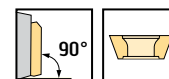
F4238 mm

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками

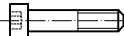


	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●	●	●

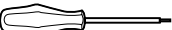
Инструмент	Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4238.T36.040.Z03.29	40	36	55		29	3	0,4	3 / 3	AD .. 1606 .. R
	F4238.T45.050.Z03.43	50	45	70		43	3	0,72	3 / 6	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4238.B22.050.Z03.43	50	22	60		43	3	0,47	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.B27.063.Z04.43	63	27	70		43	4	0,94	4 / 8	
	F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,2	4 / 12	
	F4238.B32.080.Z05.57	80	32	85		57	5	2	5 / 15	
	F4238.B32.080.Z05.71	80	32	100		71	5	2,39	5 / 20	
 Modular NCT adaptor	F4238.N6.040.Z03.57	40	63	108	80	57	3	1,05	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.N8.040.Z03.57	40	80	105	68	57	3	1,45	3 / 9	
	F4238.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 / 12	
	F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,55	4 / 20	

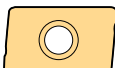
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]		40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X055 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

D _c [mm]		40–80	50
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M				K				N		S		
					HC				HC				HC				HC HW		HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
 ADGT160612R-F56	G	2	1.2	1.6																	
ADGT160616R-F56	G	2	1.6	1.4																	
ADGT160620R-F56	G	2	2	1.4																	
ADGT160632R-F56	G	2	3.2	1.2																	
ADGT160640R-F56	G	2	4	1																	
ADGT1606PER-F56	G	2	0.8	1.6																	
ADGT160616R-D67	G	2	1.6	1																	
ADGT1606PER-D67	G	2	0.8	1.6																	
ADGT1606PER-D51	G	2	0.8	1.6																	
ADGT1606PER-D56	G	2	0.8	1.6																	
ADGT1606PER-G77	G	2	0.8	1.2																	
ADHT160616R-G88	H	2	1.6	1.4																	
ADHT1606PER-G88	H	2	0.8	1.6																	
ADKT1606PER-F56	K	2	0.8	1.6																	
ADMT160608R-D56	M	2	0.8	1.6																	
ADMT160608R-F56	M	2	0.8	1.6																	
ADMT160612R-F56	M	2	1.2	1.6																	
ADMT160616R-F56	M	2	1.6	1.4																	
ADMT160620R-F56	M	2	2	1.4																	
ADMT160625R-F56	M	2	2.5	1.2																	
ADMT160630R-F56	M	2	3	1.2																	
ADMT160632R-F56	M	2	3.2	1.2																	
ADMT160640R-F56	M	2	4	1																	
ADMT160650R-F56	M	2	5																		
ADMT160660R-F56	M	2	6																		
ADMT160608R-G56	M	2	0.8	1.6																	

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

WALTER SELECT

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

Длиннокромочные фрезы

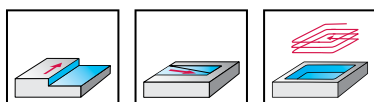
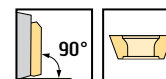
F4238 inch

AD .. 1606 .. R

Xtra-tec®



- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками

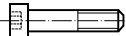


	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●	●	●	●	●	●	●

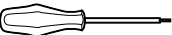
Инструмент	Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l _d inch	l ₁₆ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F4238.UW31.038.Z03.57	1,500	1,250	3,150		5,43	2,244	3	1,561	3 / 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	3,743	3 / 15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	1,160	3 / 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	2,247	4 / 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	4,683	5 / 20	
 SK DIN 69871 AD/B	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	8,113	3 / 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	10,401	4 / 24	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

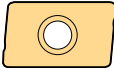
Сборочные детали

	D _c [inch]	1,5	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528	FS1614	FS2280

Комплектующие

	D _c [inch]	1,5–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P				M				K				N		S	
						HC				HC				HC				HC	HW	HC	HC
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ADGT160612R-F56	G	2	0,047	0,063																
	ADGT160616R-F56	G	2	0,063	0,055																
	ADGT160620R-F56	G	2	0,079	0,055																
	ADGT160632R-F56	G	2	0,126	0,047																
	ADGT160640R-F56	G	2	0,157	0,039																
	ADGT1606PER-F56	G	2	0,031	0,063																
	ADGT160616R-D67	G	2	0,063	0,039																
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,031	0,063																
	ADGT1606PER-D51	G	2	0,031	0,063																
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,031	0,063																
	ADGT1606PER-G77	G	2	0,031	0,047																
	ADHT160616R-G88	H	2	0,063	0,055																
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,031	0,063																
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,031	0,063																
	ADMT160608R-D56	M	2	0,031	0,063																
	ADMT160608R-F56	M	2	0,031	0,063																
	ADMT160612R-F56	M	2	0,047	0,063																
	ADMT160616R-F56	M	2	0,063	0,055																
	ADMT160620R-F56	M	2	0,079	0,055																
	ADMT160625R-F56	M	2	0,098	0,047																
	ADMT160630R-F56	M	2	0,118	0,047																
	ADMT160632R-F56	M	2	0,126	0,047																
	ADMT160640R-F56	M	2	0,157	0,039																
	ADMT160650R-F56	M	2	0,197																	
	ADMT160660R-F56	M	2	0,236																	
	ADMT160608R-G56	M	2	0,031	0,063																

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

Длиннокромочные фрезы

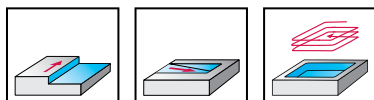
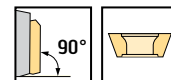
F4338 mm

AD .. 1807 .. R

Xtra-tec®

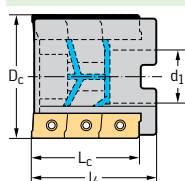


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент

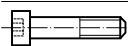


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

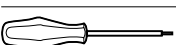
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4338.B27.063.Z04.47	63	27	69	47	4	0,79	4 / 8	AD .. 1807 .. R
F4338.B27.063.Z04.63	63	27	85	63	4	0,95	4 / 12	
F4338.B32.080.Z05.78	80	32	100	78	5	2,14	5 / 20	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

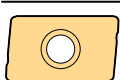
Сборочные детали

D _c [mm]		63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

D _c [mm]		63–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	K		S
					WC25S	HC	HC	HC	HC	HC
 ADGT1807PER-D51	G	2	1.2	1.8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
ADGT1807PER-D56	G	2	1.2	1.8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
ADMT180712R-D56	M	2	1.2	1.8	✖	✖	✖	✖	✖	✖
ADMT180712R-F56	M	2	1.2	1.8	✖	✖	✖	✖	✖	✖

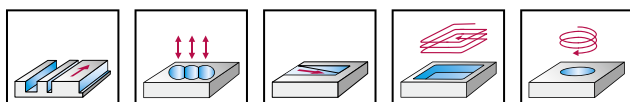
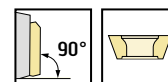
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки

M4791 inch

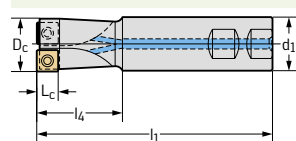


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4791.019-W19-01-06	0,750	0,750	1,529	3,560	0,22	1	0,342	1 / 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,858	1 / 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,337	1 / 1	SDM . 120408
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,446	1 / 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	1,495	1 / 1	

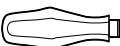
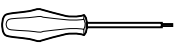
DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,664 lbs	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Комплектующие

	Тип	SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	α °	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	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																			
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺								☺	☺	☺					☺	
	SDHT09T304-G88	H	4	0,016	15°															☺	☺			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°															☺	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016	15°		☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺					☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°															☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					
	SDGW09T304-A88	G	1	0,016	15°															☺				
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															☺				

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

D2

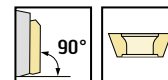
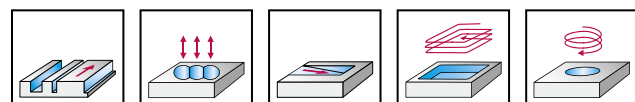
Фреза M4792

M4792

mm

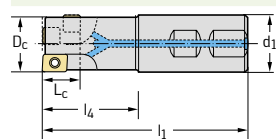


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение

D_c
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁
mm

L_c
mm

Z

kg

Кол-во
пластин

Тип

M4792-018-W16-01-08

18

16

31

80

8,3

1

0,1

1 / 1

LDM . 08T204R

M4792-020-W20-01-13

20

20

34

85

13,3

1

0,17

1 / 1

SDM . 06T204

M4792-025-W25-01-13

25

25

43

100

13,3

1

0,29

1 / 1

LDM . 14T308R

M4792-030-W32-01-20

30

32

54

115

20,8

1

0,57

1 / 1

SDM . 09T308

M4792-032-W32-01-20

32

32

54

115

20,8

1

0,61

1 / 1

LDM . 1704 .. R

M4792-040-W32-01-26

40

32

69

130

26,9

1

0,83

1 / 1

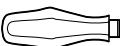
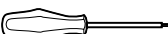
SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				S			
					HC				HC		HC				HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺						☺	☺			☺	
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☺						☺				☺	
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	☺
LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		☺	
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☺							☺				☺	
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺	☺			☺	☺		☺	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			☺	☺					☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺						☺	☺	☺		☺	
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺		☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺	

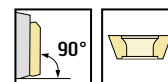
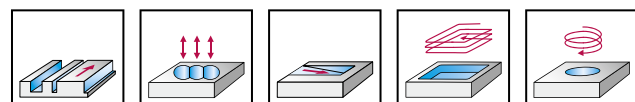
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фреза M4792

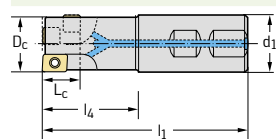
M4792 inch


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,725	1 / 1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	1,239	1 / 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	1,667	1 / 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

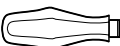
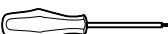
DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Винт пластины	FS2266 (T10IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	1,475 lbs	2,581 lbs

Комплектующие

Тип		LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P					M		K					S	
						HC					HC		HC					HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,031	0,047	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,031	0,047		☺								☺				
	LDMT170408R-D51	M	2	0,031	0,063		☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	
	LDMT170408R-D57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	
	LDMT170408R-F57	M	2	0,031	0,063	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	
	LDMW170408R-A57	M	2	0,031	0,063		☺								☺				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	
	SDMT09T304-F57	M	4	0,016			☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031		☺	☺								☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	
	SDMT120408-D57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	
	SDMT120408-F57	M	4	0,031		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	
	SDMW120408-A57	M	4	0,031		☺	☺								☺	☺			

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

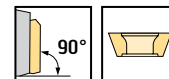
☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для обработки пазов

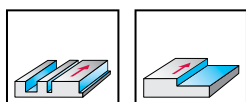
587

Длиннокромочные фрезы

M4256 / M4257 / M4258 mm



- С половинной рабочей длиной зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●	●	●	●	●
M4257	●	●	●	●	●	●	●
M4258	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4256-025-T22-02-27	25	22	40		27	2	0,11	2 / 10	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-032-T28-02-37	32	28	50		37	2	0,21	2 / 14	
M4257-040-T36-02-54	40	36	69		54	2	0,43	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 / 5	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4256-025-W25-02-27	25	25	40	97	27	2	0,31	2 / 10	
M4256-032-W32-02-37	32	32	50	111	37	2	0,57	2 / 14	
M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 / 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
Винт для инструм. с креплен. на оправке			M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

Тип		LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

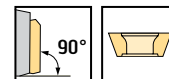
Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				S			
					HC				HC		HC				HC			
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺		☺				☺	☺			☺	
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☺		☺				☺				☺	
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☺		☺					☺				☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺			☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☺		☺					☺				☺	
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺		☺	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺		☺				☺	☺			☺	
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺		☺	
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		☺	
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺	

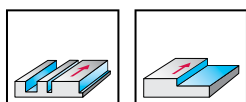
HC = твёрдый сплав с покрытием

Длиннокромочные фрезы

M4256 / M4257 / M4258 mm

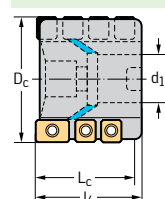


- С половинной рабочей длиной зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками

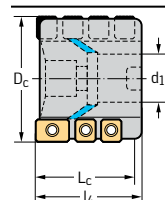


	P	M	K	N	S	H	O
M4256	●	●	●	●	●	●	●
M4257	●	●	●	●	●	●	●
M4258	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



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
M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,37	2 / 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 / 21	
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1	3 / 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 / 28	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлиненные затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Прочее» | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
Винт для инструм. с креплен. на оправке		M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M16X090 ISO4762 12.9 (SW 14)
 Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

Тип	LDM . 08T204R	LDM . 14T308R	LDM . 1704 .. R
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
 Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				S		
					HC				HC		HC				HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMT08T204R-D57	M	2	0,4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMT08T204R-F57	M	2	0,4	0,8	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMW08T204R-A57	M	2	0,4	0,8	☺	☺		☺				☺	☺			☺
	LDMT14T308R-D51	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMT14T308R-D57	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMT14T308R-F57	M	2	0,8	1,2	☺	☺		☺	☺			☺	☺	☺		☺
	LDMW14T308R-A57	M	2	0,8	1,2		☺		☺				☺				☺
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6		☺	☺	☺	☺				☺	☺		☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		☺		☺					☺			☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺		☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6		☺		☺				☺				☺	
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4		☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺		☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺		☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺		☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8		☺	☺		☺				☺	☺			☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺		☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺		☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺		☺	☺		☺	☺	☺		☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺					☺	☺	☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

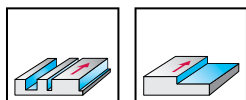
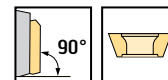
Длиннокромочные фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R



- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

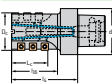
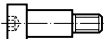
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4258-050-C6-02-75-M	50	63	110	88	77	2	1,3	2 / 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	80	150	115	98	2	3,41	2 / 18	
M4258-080-C8-03-116-M	80	80	150	150	118	3	3,9	3 / 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

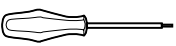
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	50	63	80
 Базовый держатель	M4258-050-C6-02-50-B	M4258-063-C8-02-60-B	M4258-080-C8-03-80-B
 Насадная головка длиннофрезной фрезы	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
 Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
 Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 (SW 10) 40 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm	FS373 (SW 12) 120 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	50–80
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

Обозначение		Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K				S		
						HC				HC		HC				HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6	☺	☺		☺	☺				☺	☺		☺	☺
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	☺	☺								☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D51	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8		☺	☺	☺						☺	☺	☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

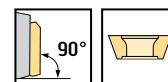
Базовый корпус длиннокрамочных фрез

M4258 mm

SDM . 120408



- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Базовый корпус длиннокрамочных фрез



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

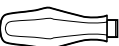
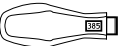
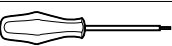
Инструмент		Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
		M4258-050-C6-02-50-B	50	63	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
		M4258-063-C8-02-60-B	63	80	115	80	63	2	2,81	12	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											
		M4258-080-C8-03-80-B	80	80	115	115	83	3	3,43	24	SDM . 120408
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

Тип		SDM . 120408
	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	
				HC					HC			HC					HC	
				WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WSP 45G	WSM 35G	WSM 45X	WSP 45G	WAK 15	WKK 25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WSM 35G
	SDMT120408-D51	M	4	0,8														
	SDMT120408-D57	M	4	0,8														
	SDMT120408-F57	M	4	0,8														
	SDMW120408-A57	M	4	0,8														

HC = твёрдый сплав с покрытием

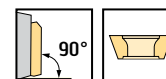
Головка насадная длиннокрайной фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R



- Пластины с 2 или 4 режущими кромками
- Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

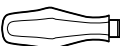
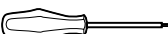
Инструмент		D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25,1	25	2	0,14	2 / 4	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35,1	35	2	0,4	2 / 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35,1	35	3	0,62	3 / 9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K					S			
						HC				HC		HC					HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LDMT170408R-D51	M	2	0,8	1,6															
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6															
	LDMT170408R-D57	M	2	0,8	1,6															
	LDMT170408R-F57	M	2	0,8	1,6															
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6															
	SDMT120408-D51	M	4	0,8																
	SDMT120408-D57	M	4	0,8																
	SDMT120408-F57	M	4	0,8																
	SDMW120408-A57	M	4	0,8																

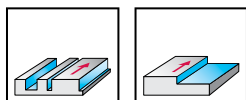
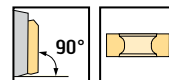
HC = твёрдый сплав с покрытием

Длиннокромочные фрезы

M3255 mm

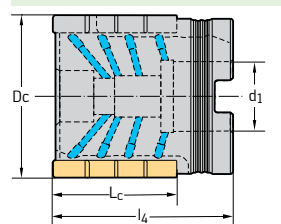
XNHX1306 .. R
Walter BLAXX


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент

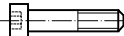


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

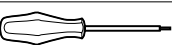
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 / 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 / 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	2,15	5 / 20	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

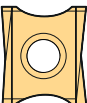
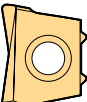
Сборочные детали

	D _c [mm]	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	M10X045 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X050 ISO4762 12.9 (SW 10)	M16X060 ISO4762 12.9 (SW 14)
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)

Комплектующие

	D _c [mm]	50-80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P	M	S
						HC	HC	HC
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4				
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4	1,5			
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	2			
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	2			
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	2			
	XNHX130620R-L65T	H	2	2	2			
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4	2			
	XNHX130630R-L65T	H	2	3	1,4			
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	1,3			
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	0,5			
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8	2			
	XNHX130640R-L65W	H	2	4	0,5			

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Длиннокромочные фрезы

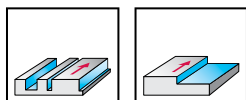
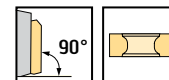
M3255 inch

XNHX1306 .. R

Walter BLAXX

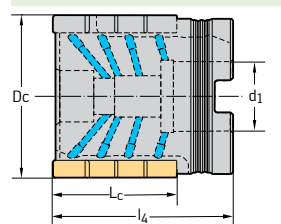


- Полная рабочая длина зуба
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент

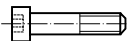


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

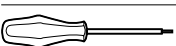
Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3255.051-B19-04-46	2,000	0,750	2,559	1,811	4	1,391	4 / 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	1,113	5 / 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	1,828	4 / 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	1,836	5 / 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	2,288	6 / 18	
M3255.076-B31-05-80	3,000	1,250	4,250	3,150	5	5,348	5 / 30	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	4,262	6 / 24	
M3255.076-B31-06-80	3,000	1,250	4,250	3,150	6	5,165	6 / 36	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

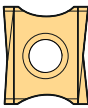
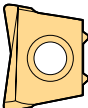
Сборочные детали

	D _c [inch]	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs	FS2299 (T15IP) 2,95 lbs
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1528	FS1614	FS2674

Комплектующие

	D _c [inch]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	b inch	P	M	S
						HC	HC	HC
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,016				
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,016	0,059			
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,031	0,079			
	XNHX130612R-L65T	H	2	0,047	0,079			
	XNHX130616R-L65T	H	2	0,063	0,079			
	XNHX130620R-L65T	H	2	0,079	0,079			
	XNHX130624R-L65T	H	2	0,094	0,079			
	XNHX130630R-L65T	H	2	0,118	0,055			
	XNHX130632R-L65T	H	2	0,126	0,051			
	XNHX130640R-L65T	H	2	0,157	0,020			
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,031	0,079			
	XNHX130640R-L65W	H	2	0,157	0,020			

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Дисковые фрезы для обработки пазов

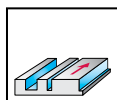
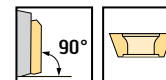
F2252

mm

BC .. 0903 .. R

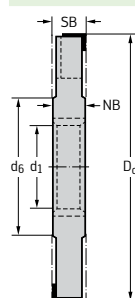


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



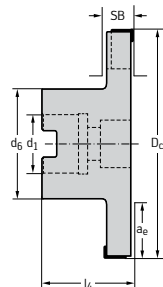
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.100.Z04.12.S766	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.B.100.Z04.14.S766	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z05.12.S766	125	40	65	12	14	12	24	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.14.S766	125	40	65	14	16	14	24	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z06.12.S766	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S766	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	
F2252.BN.100.Z04.12.S766	100	27	48	12	14		24	4	4 / 4	BC .. 0903 .. R BC .. 0903 .. L
F2252.BN.100.Z04.14.S766	100	27	48	14	16		24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S766	125	32	60	12	14		30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S766	125	32	60	14	16		30	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S766	160	40	75	12	14		40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S766	160	40	75	14	16		40	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

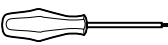
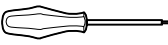
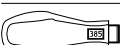
Сборочные детали

BC .. 0903 .. R

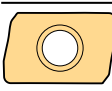
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR766
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL766
	Клин	FK360
	Втулка	FS1167
	Эксцентриковый винт	FS1170 (SW 3)
	Пружинная шайба	FS1220
	Винт для клина Момент затяжки	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2576 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

BC .. 0903 .. R

	Винт пластины для чистовой обработки	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-	FR695
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-	FL695
	Отвёртка	FS1423
	Отвёртка	FS230 (T8)
	Ключ	ISO2936-3 (SW 3)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2007 (T8) / FS2012 (T8IP) / FS2050 (SW 3)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P	M	K	N	S
					HC	HC	HC	HC	HC
 BCGT090304L-K85	G	2	0,4	1,2					
BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2					
BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2					
BCMT090304L-G55	M	2	0,4	1,2					
BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2					
BCMT090308L-G55	M	2	0,8	0,8					
BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8					

Радиус при вершине $r = 1,6$ мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Дисковые фрезы для обработки пазов

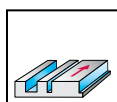
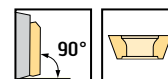
F2252

mm

BC .. 1204 .. R

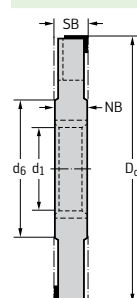


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



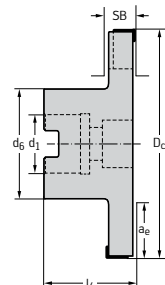
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.16.S767	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.B.125.Z04.19.S767	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z05.16.S767	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S767	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.16.S767	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	
F2252.B.200.Z06.19.S767	200	50	75	19	22	19	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.16.S767	125	32	60	16	19		30	4	4 / 4	BC .. 1204 .. R BC .. 1204 .. L
F2252.BN.125.Z04.19.S767	125	32	60	19	22		30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S767	160	40	75	16	19		40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S767	160	40	75	19	22		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S767	200	40	90	16	19		50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S767	200	40	90	19	22		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	BC .. 1204 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа FR767
	Кассета для корпуса инструмента слева FL767
	Клин FK359
	Втулка FS1168
	Эксцентриковый винт FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба FS1221

WALTER SELECT

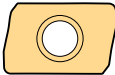
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Сборочные детали

Тип			BC .. 1204 .. R
	Винт для клина Момент затяжки		FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки		FS2573 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

Тип			BC .. 1204 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки		FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL696
	Отвёртка		FS1484 (T9IP) / FS228 (T20)
	Отвёртка		ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ		FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2248
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2041
	Динамометрические воротки		FS2051 (SW 4) / FS2013 (T9IP) / FS2044 (T20)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	K	N	S
						HC		HC	HC	HC	HC
						WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WKN15	WSP45G
	BCHT120404L-K85	H	2	0,4	1,7						
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7						
	BCHT120408L-K85	H	2	0,8	1,3						
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3						
	BCHT120412L-K85	H	2	1,2	1,2						
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2						
	BCHT120416L-K85	H	2	1,6	1,1						
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1						
	BCHT120420L-K85	H	2	2	1,2						
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2						
	BCHT120430L-K85	H	2	3	0,7						
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7						
	BCHT120440L-K85	H	2	4	0,4						
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4						
	BCMT120404L-G55	M	2	0,4	1,3						
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3						
	BCMT120408L-G55	M	2	0,8	1,3						
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3						
	BCMT120412L-G55	M	2	1,2	1,2						
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2						
	BCMT120416L-G55	M	2	1,6	1,1						
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1						
	BCMT120420L-G55	M	2	2	1,2						
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2						
	BCMT120430L-G55	M	2	3	0,7						
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7						
	BCMT120440L-G55	M	2	4	0,4						
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4						

Радиус при вершине r = 2,5 мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

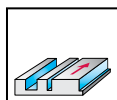
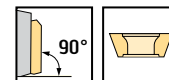
F2252

mm

BC .. 1605 .. R

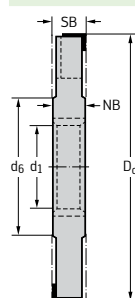


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



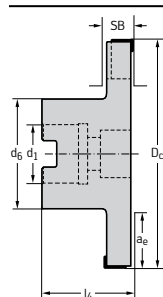
	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.22.S768	125	40	65	22	25	22	28	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.B.160.Z05.22.S768	160	40	65	22	25	22	46	5	5 / 5	
F2252.B.200.Z06.22.S768	200	50	75	22	25	22	61	6	6 / 6	
F2252.BN.125.Z04.22.S768	125	32	60	22	25		30	4	4 / 4	BC .. 1605 .. R BC .. 1605 .. L
F2252.BN.160.Z05.22.S768	160	40	75	22	25		40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S768	200	40	90	22	25		50	6	6 / 6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин. | Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

Тип	BC .. 1605 .. R
	Кассета для корпуса инструмента справа FR768
	Кассета для корпуса инструмента слева FL768
	Клин FK359
	Втулка FS1168
	Эксцентриковый винт FS1171 (SW 4)

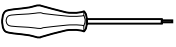
WALTER SELECT

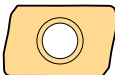
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Сборочные детали

Тип		BC .. 1605 .. R
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

Тип		BC .. 1605 .. R
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
	Отвёртка	FS1485 (T15IP) / FS228 (T20)
	Отвёртка	ISO2936-4 (SW 4)
	Ключ	FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2248
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2041
	Динамометрические воротки	FS2051 (SW 4) / FS2014 (T15IP) / FS2044 (T20)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P		M	N	S	
					HC	HC	HC	HC	HC	
					WKP35G	WSP45G	WSP45G	WKP35G	WXN15	WSP45G
	BCHT160508L-K85	H	2	0,8	2					
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2					
	BCMT160508L-G55	M	2	0,8	2					
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2					
	BCMT160512L-G55	M	2	1,2	1,7					
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7					
	BCMT160516L-G55	M	2	1,6	1,5					
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5					
	BCMT160520L-G55	M	2	2	1,5					
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5					
	BCMT160530L-G55	M	2	3	1,2					
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2					
	BCMT160540L-G55	M	2	4	1,1					
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1					
	BCMT160550L-G55	M	2	5	0,7					
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7					
	BCMT160560L-G55	M	2	6	0,1					
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1					

Радиус при вершине r = 2,5 мм: Резцовые вставки в угловой зоне
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

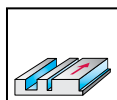
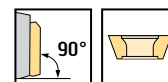
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

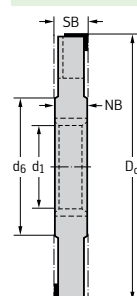
F2252 mm


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	NB mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	9	8	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	10	9	20	3	3 / 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	9	8	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	10	9	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	12	10	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	14	12	24	4	4 / 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	16	14	24	4	4 / 4	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	9	8	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	10	9	28	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	12	10	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	14	12	28	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	16	14	28	5	5 / 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	19	16	28	4	4 / 4	
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	22	19	28	4	4 / 4	MP . X060304 MP . X060304
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	23,5	22	28	4	4 / 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	9	8	46	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	10	9	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	12	10	46	6	6 / 6	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	14	12	46	6	6 / 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	16	14	46	6	6 / 6	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	19	16	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	22	19	46	5	5 / 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	23,5	22	46	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	19	16	61	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	FR684	FR685	FR686
	FL684	FL685	FL686
	FK358	FK360	FK359
	FS1166	FS1167	FS1168
	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	FS1220	FS1220	FS1221
	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие

Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
		FS246 (T8) 1,5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
		FR695	FR696
		FL695	FL696
	FS230 (T8)		FS228 (T20)
	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3)	ISO2936-4 (SW 4)
	FS2001		
	FS2003		
	FS2248		
		FS2041	
	FS2007 (T8)		FS2044 (T20)
	SD2000-2,5 SW (SW 2,5)	FS2050 (SW 3)	FS2051 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N	S	H
						HC								HC				HC								HC	HC	HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WSM35G	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	0,4																								
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																								
	MPMX060304-F57	M	2	0,4																								
	MPHX080305-A57	H	2	0,5																								
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																								
	MPMX080305-F57	M	2	0,5																								
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																								
	MPHW120408-A57	H	2	0,8																								
	MPMT120408-F57	M	2	0,8																								
	P2905-1	F	4	0,8	10																							

HC = твёрдый сплав с покрытием

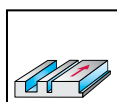
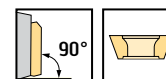
WALTER SELECT

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

Дисковые фрезы для обработки пазов

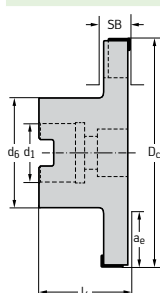
F2252 mm


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	SB _{min} mm	SB _{max} mm	a _e max mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	8	9	20	3	3 / 3	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	9	10	20	3	3 / 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	8	9	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	9	10	24	4	4 / 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	10	12	24	4	4 / 4	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	12	14	24	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	8	9	30	5	5 / 5	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	9	10	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	10	12	30	5	5 / 5	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	12	14	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	14	16	30	5	5 / 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	16	19	30	4	4 / 4	
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	19	22	30	4	4 / 4	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	22	23,5	30	4	4 / 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	8	9	40	6	6 / 6	MP . X060304 MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	9	10	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	10	12	40	6	6 / 6	MP . X080305 MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	12	14	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	14	16	40	6	6 / 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	16	19	40	5	5 / 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	19	22	40	5	5 / 5	MP .. 120408 MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	22	23,5	40	5	5 / 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	16	19	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	19	22	50	6	6 / 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	22	23,5	50	6	6 / 6	

Регулируемая ширина резания | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	MP . X060304	MP . X080305	MP .. 120408
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR685	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL685	FL686
	Клин	FK358	FK360	FK359
	Втулка	FS1166	FS1167	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 2,5)	FS1170 (SW 3)	FS1171 (SW 4)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS239 (SW 3) 6,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS1005 (T8) 1,5 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P								M				K								N	S	H
						HC								HC				HC								HC	HC	HC
						WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WSP45G	WXM15	WPM15G	WSM35G	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPM15G	WPP35G	WXM15	WXN15	WSM35G	WSP45G
	MPHX060304-A57	H	2	0,4																								
	MPHX060304-G88	H	2	0,4																								
	MPMX060304-F57	M	2	0,4																								
	MPHX080305-A57	H	2	0,5																								
	MPHX080305-G88	H	2	0,5																								
	MPMX080305-F57	M	2	0,5																								
	MPHT120408-G88	H	2	0,8																								
	MPHW120408-A57	H	2	0,8																								
	MPMT120408-F57	M	2	0,8																								
	P2905-1	F	4	0,8	10																							

HC = твёрдый сплав с покрытием

Дисковые фрезы для обработки пазов

F4053

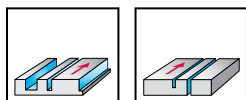
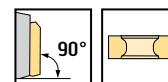
mm

LN . X070204

Xtra-tec®

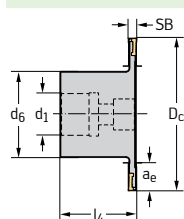


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement



	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

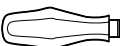
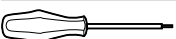
Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
F4053.BN22.080.Z04.04R	80	22	45	40	4	16	4	8	0,54	LN . X070204
F4053.BN27.100.Z05.04R	100	27	48	50	4	24	5	10	0,71	
F4053.BN32.125.Z06.04R	125	32	60	50	4	30	6	12	1,12	
F4053.BN40.160.Z08.04R	160	40	75	50	4	40	8	16	1,58	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	80–160 4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P			M		K		S	
				HC			HC		HC		HC	
				WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4								
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4								

НС = твёрдый сплав с покрытием

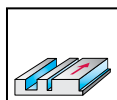
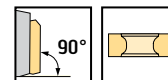
Дисковые фрезы для обработки пазов

F4153 mm

Xtra-tec®

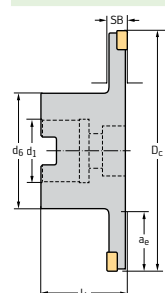


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement

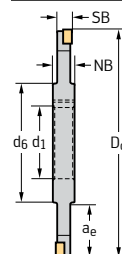


	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45	40		6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45	40		8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45	40		10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48	50		6	25	5	10	0,78	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48	50		8	25	5	10	0,8	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48	50		10	25	5	10	0,87	LN . U100508
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60	50		6	30	6	12	1,23	LN . U080304
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60	50		8	30	6	12	1,33	LN . U080404
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60	50		10	30	6	12	1,41	LN . U100508
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75	50		10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75	50		6	40	8	16	1,77	LN . U080304
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75	50		8	40	8	16	1,98	LN . U080404
F4153.BN40.160.Z08.10R	160	40	75	50		10	40	8	16	4,44	LN . U100508
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90	50		6	50	9	18	3,83	LN . U080304
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90	50		8	50	9	18	2,6	LN . U080404
F4153.B40.160.Z08.06	160	40				6	46	8	16	1,02	LN . U080304
F4153.B27.080.Z04.08	80	27				8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B40.125.Z06.08	125	40				8	29	6	12	0,66	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27				10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B40.125.Z06.10	125	40				10	29	6	12	0,75	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50				10	61	8	16	3,32	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

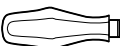
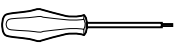
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6	80–200 8	80–200 10
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	80–200 6–8	80–200 10
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M		K				S		
				HC				HC		HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4												
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4												
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4												
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4												
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8												
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8												
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8												
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8												
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4												
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4												
LNMU080304-F57T	M	4	0,4													

HC = твёрдый сплав с покрытием

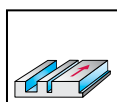
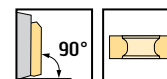
Дисковые фрезы для обработки пазов

F4153 inch

Xtra-tec®

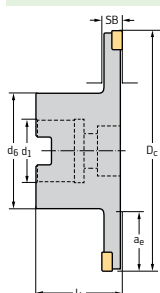


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- 2 + 2 cutting edges per indexable insert, lateral arrangement



	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	Dc inch	d1 inch	d6 inch	l4 inch	SB inch	ae inch	Z	Кол-во пла- стин	lbs	Тип
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	1,21	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	1,856	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	4,012	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,926	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	1,94	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	1,241	LN . U100508

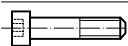
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

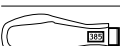
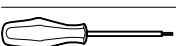
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Dc [inch] SB [inch]	3 0,25	3 0,313	3 0,375	4 0,25	4 0,313	6 0,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2080 (T15IP) 1,844 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs	FS2077 (T9IP) 1,106 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1518	FS1518	FS1519	FS1519	FS1583

Комплектующие

	Dc [inch] SB [inch]	3–6 0,25–0,313	3 0,375
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P				M		K				S		
				HC				HC		HC				HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LNHU080304-B57T	H	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNHU080304-F57T	H	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNMU080304-F57T	M	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNHU080404-B57T	H	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNHU080404-F57T	H	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNMU080404-F57T	M	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNMU080404-B57T	M	4	0,016	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNHU100508-B57T	H	4	0,031	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNHU100508-F57T	H	4	0,031	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNMU100508-F57T	M	4	0,031	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
	LNMU100508-B57T	M	4	0,031	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱

HC = твёрдый сплав с покрытием

Дисковые фрезы для обработки пазов

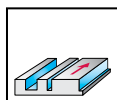
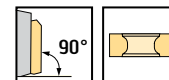
F4253

mm

Xtra-tec®

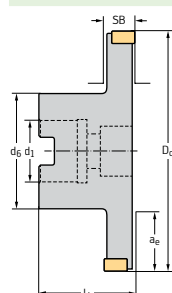


- Шахматное расположение пластин, трехсторон.
- Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение



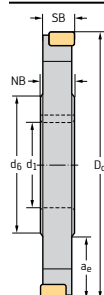
	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	Dc mm	d1 mm	d6 mm	NB mm	l4 mm	SB mm	ae mm	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
F4253.BN27.100.Z05.12R	100	27	48	50		12	24	5	10	1	LN . U080404
F4253.BN32.125.Z06.12R	125	32	60	50		12	30	6	12	1,57	
F4253.BN40.160.Z07.12R	160	40	75	50		12	40	7	14	2,36	
F4253.BN40.200.Z08.12R	200	40	90	50		12	50	8	16	4,91	
F4253.BN27.100.Z05.14R	100	27	48	50		14	24	5	10	1,07	
F4253.BN32.125.Z06.14R	125	32	60	50		14	30	6	12	1,69	
F4253.BN40.160.Z07.14R	160	40	75	50		14	40	7	14	2,57	
F4253.BN40.200.Z08.14R	200	40	90	50		14	50	8	16	5,15	
F4253.BN32.125.Z05.16R	125	32	60	50		16	30	5	10	1,76	LN . U100508
F4253.BN40.160.Z06.16R	160	40	75	50		16	40	6	12	2,71	
F4253.BN40.200.Z07.16R	200	40	90	50		16	50	7	14	5,44	
F4253.BN40.160.Z06.20R	160	40	75	50		20	40	6	12	2,79	LN . U120608
F4253.BN40.200.Z07.20R	200	40	90	50		20	50	7	14	5,92	
F4253.BN60.250.Z08.20R	250	60	135	50		20	55	8	16	9,35	
F4253.BN40.160.Z06.25R	160	40	75	50		25	40	6	12	3,42	LN . U160812
F4253.BN40.200.Z07.25R	200	40	90	50		25	50	7	14	6,64	
F4253.BN60.250.Z08.25R	250	60	135	50		25	55	8	16	10,37	
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135	50		25	85	10	20	14,8	
F4253.B40.125.Z06.12	125	40				12	29	6	12	0,9	LN . U080404
F4253.B50.200.Z08.14	200	50				14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40				16	29	5	10	0,99	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.25	160	40				25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90		25	25	110	10	20	13,5	



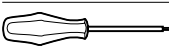
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

Сборочные детали		Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–200 16	160–250 20	160–315 25
	Винт пластины Момент затяжки		FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	Винт для регулировки торцевого биения		FS2082 (T6IP)	FS2083 (T7IP)	FS2083 (T7IP)	FS2113 (T9IP)

Комплектующие		Dc [mm] SB [mm]	100–200 12–14	125–250 16–20	160–315 25
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248		
	Вставка		FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка для винта пластины		FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для регулировочного винта		FS2146 (T6IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)

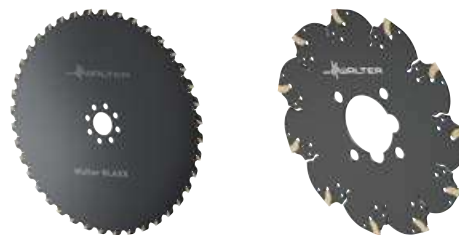
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M		K				S	
				HC					HC		HC				HC	
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8												
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8												
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8												
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8												
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4												
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4												
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4												
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4												
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2												
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2												
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2												
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8												
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8												
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8												
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8												

HC = твёрдый сплав с покрытием

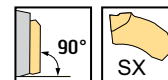
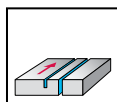
Фрезы отрезные и шпоночные

F5055 mm

Walter BLAXX

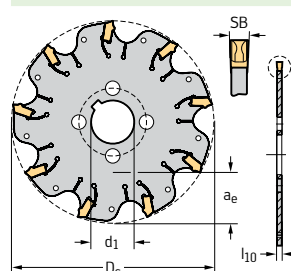


– Пластины с 1 режущей кромкой



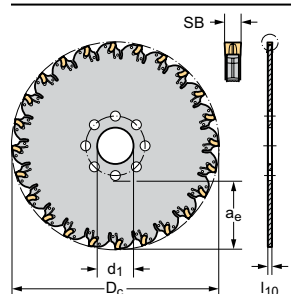
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	NB mm	SB mm	a _e mm	l ₁₀ mm	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	1,35	5	5	0,04	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	1,35	7	7	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	1,35	9	9	0,09	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	1,35	11	11	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	1,8	5	5	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	1,8	7	7	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	1,8	9	9	0,07	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	1,8	11	11	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	1,8	14	14	0,28	SX-3E3
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	2,7	4	4	0,06	
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	2,7	6	6	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	2,7	9	9	0,1	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	2,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	2,7	14	14	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	2,7	19	19	0,64	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	2,7	24	24	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	3,7	4	4	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	3,7	6	6	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	3,7	9	9	0,14	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	3,7	11	11	0,23	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	3,7	14	14	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	3,7	19	19	0,84	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	3,7	24	24	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500	50	80		5	120	4,5	40	40	8,39	SX-5E5



Значения для a_e с учётом приводной втулки | Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249 | Инструменты с SB = 3–4 мм и D_c = 63–160 мм можно использовать с адаптером AA704.

WALTER SELECT

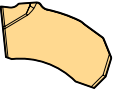
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Комплектующие

	Dc [mm] SB [mm]	63 1,5-2	63 3-4	80 1,5	80 2	80 3-4	100 1,5	100 2	100 3-4	125 1,5	125 2	125 3-4	160 2	160 3-4	200 3-4	250 3-4	500 5
	Приводная втулка	FS1346-SET	FS2291-SET	FS1347-SET	FS2292-SET		FS1348-SET			FS1349-SET					FS1350-SET		
	Монтажный ключ		FS2249		FS1494		FS2249		FS1494	FS2249					FS1494		
	Эргономичный монтажный ключ				FS2290 (PINS)		FS2290 (PINS)								FS2290 (PINS)		
	Элемент крепёжный		AA704-B16-G16-040-A		AA704-B16-G16-040-B			AA704-B22-G22-040-B			AA704-B32-G32-050-B		AA704-B40-G40-063-B				
	Винт опорной шайбы															FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Элемент крепёжный							AA704, B19-G22-040-B			AA704, B26-G32-050-B		AA704, B38-G40-062-B				
	Опорная шайба вместо приводной втулки														FS1351-SET	FS1352-SET	
	Ключ															ISO2936-5 (SW 5)	

Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	P								M					K					N	S							
			HC								HC					HC					HW	HC							
			WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKL	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1																										
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15																										
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15																										
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2																										
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2																										
	SX-2E200N02-CK8	2	0,2																										
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2																										
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2																										
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2																										
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2																										
	SX-3E300N02-CK8	3	0,2																										
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2																										
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2																										
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2																										
	SX-4E400N02-CK8	4	0,2																										
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2																										
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2																										
	SX-5E500N03-SE6	5	0,3																										
	SX-5E500N04-CE4	5	0,4																										
	SX-5E500N04-CK8	5	0,4																										
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4																										

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

WALTER SELECT

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

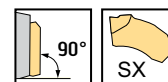
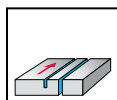
Фрезы отрезные и шпоночные

F5055 mm

Walter BLAXX

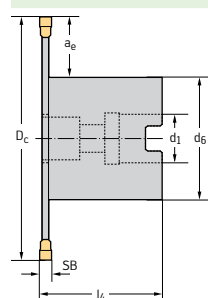


– Пластины с 1 режущей кромкой



	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●	●	●	●	●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₆ mm	l ₄ mm	SB mm	a _e mm	Z	Кол-во пла- стин	kg	Тип
F5055.BN16.063.Z04.3,0R	63	16	35	40	3	15	4	4	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	6	0,37	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	9	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	11	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	14	2,11	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	4	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	6	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	9	0,57	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	11	1,06	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	14	2,23	

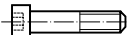
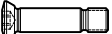
Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249 | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

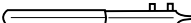
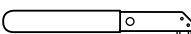
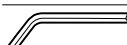
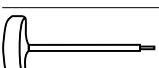
WALTER SELECT

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

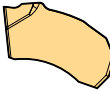
Сборочные детали

Dc [mm] SB [mm]	63 3-4	80 3-4	100 3-4	125 3-4	160 3-4
 Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
 Элемент крепёжный	AA704-B16-G16-040-A	AA704-B16-G16-040-B	AA704-B22-G22-040-B	AA704-B32-G32-050-B	AA704-B40-G40-063-B
 Винт фрезы Момент затяжки	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm

Комплектующие

Комплектуемые		Dc [mm] SB [mm]	63 3–4	80–100 3–4	125 3–4	160 3–4
	Ключ монтажный для режущей пластины		FS2249	FS1494		
	Эргономичный монтажный ключ			FS2290 (PINS)		
	Ключ угловой для винта оправки		ISO2936-6 (SW 6)			
	Динамометрические воротки		FS2041			
	Вставка		FS2047 (T15IP)		FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Отвёртка		FS1485 (T15IP)		FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	P								M					K					N	S							
			HC								HC					HC					HW	HC							
			WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G	WSM43S	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WKP23G	WKP23S	WSM23G	WSM23S	WSM33G	WSM33S	WSM43G
 SX-3E300N02-CE4	3	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	
SX-3E300N02-CF6	3	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-CK8	3	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SF5	3	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-3E300N02-SK8	3	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-CE4	4	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-CK8	4	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SF5	4	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺
SX-4E400N02-SK8	4	0,2						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺												☺	☺	☺	☺

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

Фрезы с круглыми пластинами

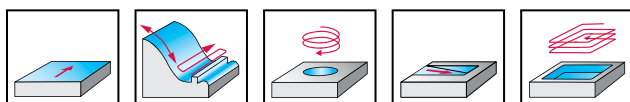
M5468 mm

RD . X07T1M0

Xtra-tec® XT

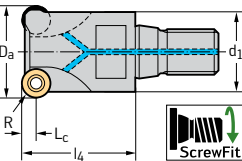
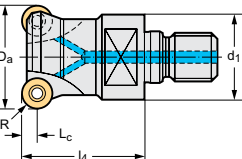
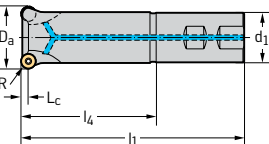


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

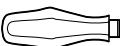
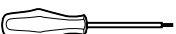
Обозначение											Тип
R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	кол-во пластин			
											RD . X07T1M0
M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3		
M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4		
M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,1	5		
M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,18	6		
ScrewFit											
											RD . X07T1M0
M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	14,5	25		3,5	3	0,03	3		
M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	18,5	30		3,5	4	0,05	4		
M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	22	35		3,5	5	0,09	5		
M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	28	40		3,5	6	0,17	6		
Cylindrical modular											
											RD . X07T1M0
M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3		
DIN 1835 B											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [mm]	15–30
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	15	20	25	30
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2001	
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248	
	Вставка			FS2012 (T8IP)	
	Отвёртка			FS1483 (T8IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P					M		K				N	S	H		
					HC					HC		HC				HW	HC	HC		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WK10	WSM35G	WSP45G	WHH15X
	RDGX07T1M0-G88	G	4	7																
	RDHX07T1M0-A57	H	4	7	☞	☞	☞	☞				☞	☞	☞	☞	☞	☞			
	RDMX07T1M0-D57	M	4	7		☞	☞	☞	☞	☞	☞		☞	☞	☞	☞	☞			

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

Фрезы с круглыми пластинами

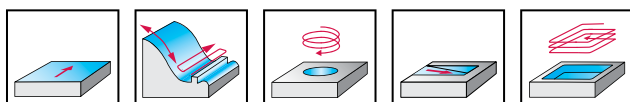
M5468 mm

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT

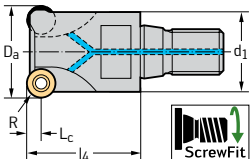
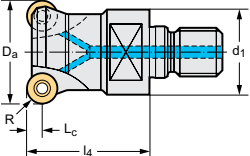
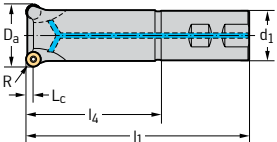


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

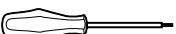
Обозначение	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Z		пластин	Тип	
	M5468-016-T14-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	28	40		4	5	0,18	5	
ScrewFit											
	M5468-016-TC08-02-04	4	16	14,5	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	28	40		4	5	0,17	5	
Cylindrical modular											
	M5468-016-W16-02-04	4	16	16	51	100	4	2	0,13	2	RO . X0803M0
	M5468-016-W16-02-04-XL	4	16	16	81	130	4	2	0,16	2	
	M5468-025-W25-03-04	4	25	25	93	150	4	3	0,45	3	
DIN 1835 B											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _a [mm]		16	25–32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS2078 (T9IP) 1,5 Nm

Комплектующие

D _a [mm]		16	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
	Вставка	FS2013 (T9IP)		
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)		

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M	K					N		S	H
					HC						HC	HC					HC	HW	HC	HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10
	ROGX0803M04-G88	G	4	8																
	ROHX0803M04-A57	H	4	8	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				
	ROHX0803M04-D57	H	4	8				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗								⊗
	ROHX0803M04-D67	H	4	8						⊗	⊗								⊗	
	ROMX0803M04-D57	M	4	8		⊗		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗		⊗	

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

Фрезы с круглыми пластинами

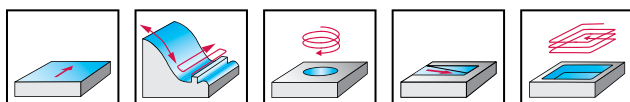
M5468 inch

RO . X0803M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

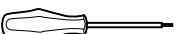
	Обозначение	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
	M5468.026-T22-03-04	0,157	1,000	0,866	1,378		0,157	3	0,207	3	RO . X0803M0
	M5468.038-T36-04-04	0,157	1,500	1,417	1,575		0,157	4	0,69	4	
ScrewFit											
	M5468.026-W26-03-04	0,157	1,000	1,000	2,5	4,781	0,157	3	0,805	3	RO . X0803M0
DIN 1835 B											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	1-1,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2078 (T9IP) 1,106 lbs

Комплектующие

	D _a [inch]	1	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)	
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M		K					N		S		H
					HC						HC		HC					HC		HC		HC
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSP45G
	ROGX0803M04-G88	G	4	0.315																		
	ROHX0803M04-A57	H	4	0.315	⊗	⊗	⊗	⊗					⊗	⊗	⊗	⊗	⊗					
	ROHX0803M04-D57	H	4	0.315				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗				⊗	⊗				⊗	
	ROHX0803M04-D67	H	4	0.315						⊗	⊗	⊗						⊗	⊗			
	ROMX0803M04-D57	M	4	0.315		⊗		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗			⊗	⊗		⊗	⊗		

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

Фрезы с круглыми пластинами

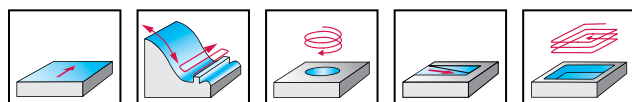
M5468 mm

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT

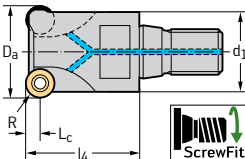
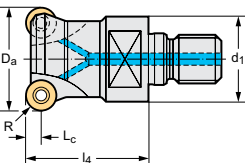
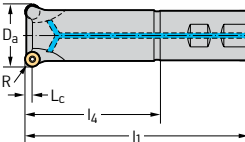
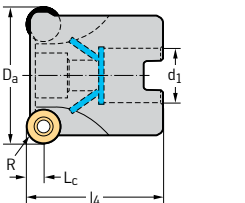


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-020-T18-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	
	M5468-030-T28-04-05	5	30	28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-032-T28-04-05	5	32	28	40		5	4	0,17	4	
	M5468-035-T28-05-05	5	35	28	40		5	5	0,19	5	
	M5468-040-T36-05-05	5	40	36	40		5	5	0,31	5	
 Cylindrical modular	M5468-020-TC10-02-05	5	20	18,5	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
	M5468-025-TC12-03-05	5	25	22	35		5	3	0,08	3	
	M5468-030-TC16-04-05	5	30	28	40		5	4	0,15	4	
	M5468-032-TC16-04-05	5	32	28	40		5	4	0,16	4	
	M5468-035-TC16-05-05	5	35	28	40		5	5	0,18	5	
	M5468-040-TC16-05-05	5	40	28	40		5	5	0,19	5	
 DIN 1835 B	M5468-020-W20-02-05	5	20	20	59	110	5	2	0,21	2	RO . X10T3M0
	M5468-020-W20-02-05-XL	5	20	20	99	150	5	2	0,29	2	
	M5468-032-W32-04-05	5	32	32	114	175	5	4	0,89	4	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,28	5	RO . X10T3M0
	M5468-050-B22-06-05	5	50	22	50		5	6	0,33	6	
	M5468-052-B22-06-05	5	52	22	50		5	6	0,38	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

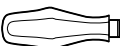
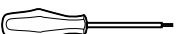
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _a [mm]	20–52
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	20	25	30–35	40	50–52
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой			FS2248		
	Вставка			FS2014 (T15IP)		
	Отвёртка			FS1485 (T15IP)		

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P								M				K					N		S			H
					HC								HC				HC					HC	HW	HC			HC
					WH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WSP 45G	WSM 35G	WSM 45X	WSP 45G	WH15X	WKP 25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WXN15	WK10	WSM 35G	WSM 45X	WSP 45G	WH15X		
	ROGX10T3M08-G88	G	8	10																							
	ROHX10T3M08-A57	H	8	10	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺						☺			
	ROMX10T3M08-D57	M	8	10		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺			
	ROMX10T3M08-F67	M	8	10						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺				
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	10		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺									

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

Фрезы с круглыми пластинами

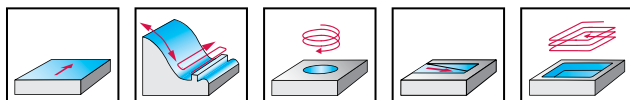
M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra-tec® XT



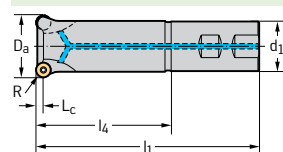
- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



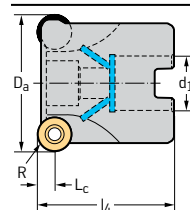
	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.026-W26-03-05	0,197	1,000	1,000	2,5	4,781	0,197	3	0,825	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	1,294	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	1,396	5	
M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,597	6	RO . X10T3M0



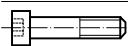
DIN 1835 B



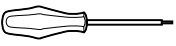
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	1-1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs	FS2181 (T15IP) 2,213 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518

Комплектующие

	D _a [inch]	1-2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M			K						N		S			H
					HC						HC			HC						HC		HC			HC
					WH15X	WK25S	WK35G	WK35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WK25G	WK25S	WK35G	WK35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X
	ROGX10T3M08-G88	G	8	0,394																					
	ROHX10T3M08-A57	H	8	0,394	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺
	ROMX10T3M08-D57	M	8	0,394		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	ROMX10T3M08-F67	M	8	0,394						☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	
	ROMX10T3M08-A27	M	8	0,394		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺	☺						

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

Фрезы с круглыми пластинами

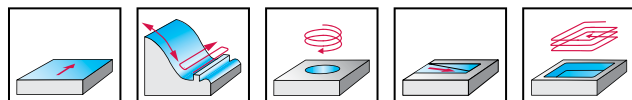
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT

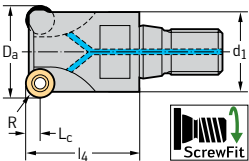
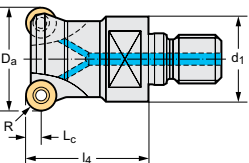
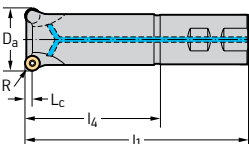
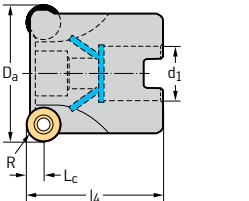


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

		Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M5468-024-T22-02-06	6	24	22	35			6	2	0,08	2	RO . X1204M0
	M5468-032-T28-03-06	6	32	28	40			6	3	0,17	3	
	M5468-040-T36-05-06	6	40	36	40			6	5	0,3	5	
	M5468-042-T36-05-06	6	42	36	40			6	5	0,31	5	
ScrewFit												
	M5468-024-TC12-02-06	6	24	22	35			6	2	0,07	2	RO . X1204M0
	M5468-032-TC16-03-06	6	32	28	40			6	3	0,16	3	
	M5468-040-TC16-05-06	6	40	28	40			6	5	0,18	5	
	M5468-042-TC16-05-06	6	42	28	40			6	5	0,19	5	
Cylindrical modular												
	M5468-024-W25-02-06	6	24	25	73	130		6	2	0,36	2	RO . X1204M0
	M5468-024-W25-02-06-XL	6	24	25	118	175		6	2	0,48	2	
	M5468-040-W40-04-06-XL	6	40	40	149	220		6	4	1,62	4	
DIN 1835 B												
	M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40			6	4	0,28	4	RO . X1204M0
	M5468-040-B16-05-06	6	40	16	40			6	5	0,13	5	
	M5468-042-B16-05-06	6	42	16	40			6	5	0,15	5	
	M5468-050-B22-05-06	6	50	22	50			6	5	0,34	5	
	M5468-050-B22-06-06	6	50	22	50			6	6	0,31	6	
	M5468-052-B22-05-06	6	52	22	50			6	5	0,36	5	
	M5468-052-B22-06-06	6	52	22	50			6	6	0,35	6	
	M5468-063-B22-06-06	6	63	22	50			6	6	0,52	6	
	M5468-063-B22-07-06	6	63	22	50			6	7	0,51	7	
	M5468-066-B27-06-06	6	66	27	50			6	6	0,63	6	
	M5468-066-B27-07-06	6	66	27	50			6	7	0,62	7	
	M5468-080-B27-07-06	6	80	27	50			6	7	0,87	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

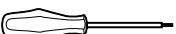
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

D _a [mm]	24	32–100	40
 Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

D _a [mm]	24	32	40	42	50–100
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
 Вставка	FS2014 (T15IP)				
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)				

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K					N		S		H			
				HC						HC		HC					HC	HW	HC					
				WH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKP 25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																				
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺		☺					☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺	☺	☺	☺									☺	☺	☺	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺						

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

Фрезы с круглыми пластинами

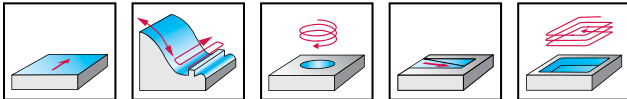
M5468 mm

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT

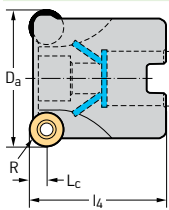


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

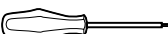
Обозначение	R mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	RO . X1204M0
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,54	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _a [mm]	24	32–100	40
 Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

D _a [mm]	24	32	40	42	50–100
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003				
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248				
 Вставка	FS2014 (T15IP)				
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)				

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K					N		S		H	
				HC						HC		HC					HC	HW	HC			
				WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10		WSM35G
	ROGX1204M08-G88	G	8	12	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					
	ROHX1204M08-A57	H	8	12	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺					☺
	ROMX1204M08-D57	M	8	12		☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	ROMX1204M08-F67	M	8	12					☺	☺	☺									☺	☺	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	12		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺					

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

Фрезы с круглыми пластинами

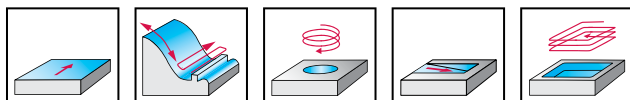
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками

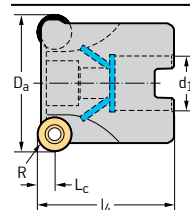


	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

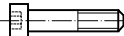
Обозначение	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l _a inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	4	1,376	4	RO . X1204M0
M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,575	6	RO . X1204M0
M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	1,076	7	RO . X1204M0
M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	1,742	8	RO . X1204M0
M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	4,242	8	RO . X1204M0

DIN 1835 B

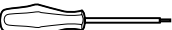

Shell mill mount DIN 138 transverse
keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	1,5	2	2,5-3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _a [inch]	1,5-4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M			K					N		S			H	
					HC						HC			HC					HC	HW	HC				H
					WHH15X	WKP235	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP235	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X		WSP45G
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																					
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☹	☹	☹	☹						☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹				☹	
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹		
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						☹	☹	☹	☹									☹	☹		
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☹	☹	☹							☹	☹	☹	☹	☹						

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

Фрезы с круглыми пластинами

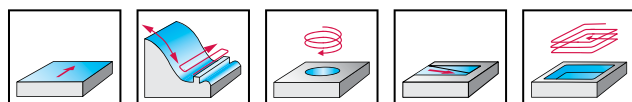
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-032-T28-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
	M5468-032-TC16-02-08	8	32	28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-W32-02-08	8	32	32	99	160	8	2	0,74	2	RO . X1605M0
	M5468-032-W32-02-08-XL	8	32	32	159	220	8	2	1,03	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B	M5468-052-B22-04-08	8	52	22	50		8	4	0,32	4	RO . X1605M0
	M5468-052-B22-05-08	8	52	22	50		8	5	0,38	5	RO . X1605M0
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	RO . X1605M0
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	RO . X1605M0
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	RO . X1605M0
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,59	6	RO . X1605M0
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	RO . X1605M0
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,84	7	RO . X1605M0
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	RO . X1605M0
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	RO . X1605M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

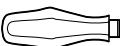
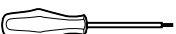
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _a [mm]	32	52–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	32	52–125
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K					N		S		H	
					HC						HC		HC					HC	HW	HC			
					WHH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WXN15	WK10		WSM35G
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																			
	ROHX1605M08-A57	H	8	16	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					
	ROMX1605M08-D57	M	8	16		☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	ROMX1605M08-F67	M	8	16						☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					

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

Фрезы с круглыми пластинами

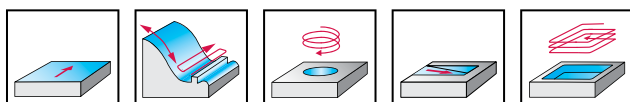
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra-tec® XT

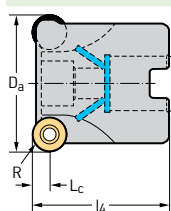


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

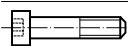


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

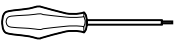
Обозначение	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	Lc inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	1,023	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	1,642	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	4,043	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	5,849	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	2,5–3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D _a [inch]	2,5–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M		K					N		S			H
					HC						HC		HC					HC	HW	HC			HC
					WH15X	WK25S	WK35G	WK35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WK25G	WK25S	WK35G	WK35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																			
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺		☺
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					

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

Фрезы с круглыми пластинами

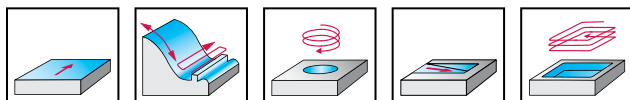
M5468 mm

RO . X2006M0

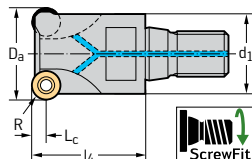
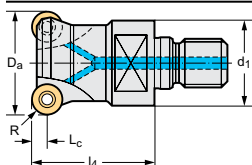
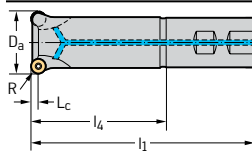
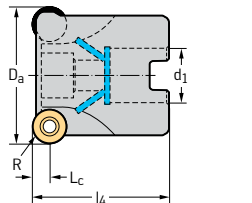
Xtra-tec® XT



- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-040-T36-02-10	10	40	36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	28	40		10	2	0,15	2	RO . X2006M0
 DIN 1835 B	M5468-040-W40-02-10	10	40	40	119	190	10	2	1,44	2	RO . X2006M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468-063-B22-04-10	10	63	22	50		10	4	0,5	4	RO . X2006M0
	M5468-063-B22-05-10	10	63	22	50		10	5	0,42	5	
	M5468-080-B27-05-10	10	80	27	50		10	5	0,96	5	
	M5468-080-B27-06-10	10	80	27	50		10	6	0,73	6	
	M5468-100-B32-06-10	10	100	32	50		10	6	1,43	6	
	M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,89	7	
	M5468-125-B40-08-10	10	125	40	63		10	8	2,84	8	
	M5468-160-B40-08-10	10	160	40	63		10	8	2,67	8	
	M5468-160-B40-10-10	10	160	40	63		10	10	2,76	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

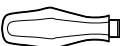
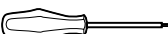
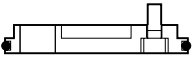
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _a [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D _a [mm]	40	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка		FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка		FS1486 (T20IP)	
	Комплект уплотнительных дисков			FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо			O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K					N		S		H	
					HC						HC		HC					HC	HW	HC	HW		
					WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S						WPP35G
	ROGX2006M08-G88	G	8	20																			
	ROHX2006M08-A57	H	8	20	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	
	ROHX2006M08-D57	H	8	20				☺	☺							☺	☺						
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	20				☺	☺							☺	☺						
	ROMX2006M08-D57	M	8	20		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺		
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	20		☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺						

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

Фрезы с круглыми пластинами

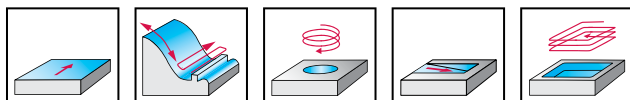
M5468 inch

RO . X2006M0

Xtra-tec® XT

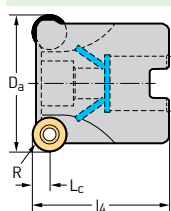


- С позиционными лунками против проворачивания
- Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

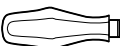
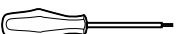
Обозначение	R inch	Da inch	d1 inch	l4 inch	Lc inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.102-B38-06-10	0,394	4,000	1,500	2,500	0,394	6	3,812	6	RO . X2006M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _a [inch]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 3,688 lbs

Комплектующие

	D _a [inch]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M		K					N		S		H	
					HC						HC		HC					HC	HW	HC	HC		
					WHH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WHH15X	WKK25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G		WSP45G
	ROGX2006M08-G88	G	8	0,787																			
	ROHX2006M08-A57	H	8	0,787	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺			☺
	ROHX2006M08-D57	H	8	0,787				☺	☺								☺	☺					
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	0,787				☺	☺								☺	☺					
	ROMX2006M08-D57	M	8	0,787		☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	0,787		☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	

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

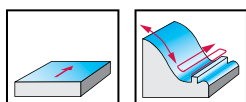
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471

mm



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

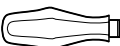
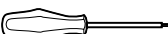
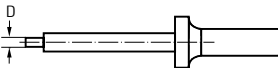
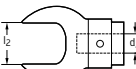
Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M2471-025-T22-03-05	5	25	22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
	M2471-032-T28-03-06	6	32	28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
	M2471-040-T36-04-06	6	40	36	40		6	4	0,31	4	
ScrewFit											
	M2471-025-A25-03-05-L	5	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
	M2471-032-A32-04-05	5	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
Cylindrical shank											
	M2471-040-B16-05-05	5	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
	M2471-050-B22-06-05	5	50	22	40		5	6	0,35	6	
	M2471-050-B22-05-06	6	50	22	40		6	5	0,45	5	RNMX1206M0
	M2471-052-B22-05-06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	
	M2471-063-B22-07-06	6	63	22	40		6	7	0,44	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	Тип	RNMX1005M0	RNMX1206M0
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ динамометрический	FS1386	
	Кливис	FS1390	FS1391

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P	M		S
				HC	HC		HC
				WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	RNMX1005M0-G57	M	8	10			
	RNMX1005M0-K67	M	8	10			
	RNMX1206M0-G57	M	8	12			
	RNMX1206M0-K67	M	8	12			

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

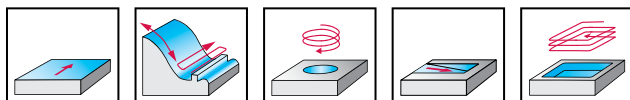
M2472

mm

RPGN1204 ..



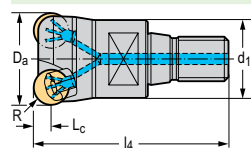
– Пластины с 4 режущими кромками



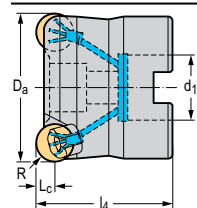
	P	M	K	N	S	H	O
M2472					●●		

Инструмент

Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M2472-032-T28-03-06	6,35	32	28	40	6	3	0,18	3	RPGN1204 ..
M2472-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,32	4	
M2472-050-B22-06-06	6,35	50	22	45	6	6	0,4	6	RPGN1204 ..



ScrewFit



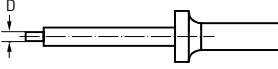
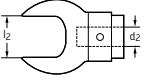
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	RPGN1204 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

Комплектующие

	Тип	RPGN1204 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Ключ динамометрический	FS1386
	Кливис	FS1391

Пластины

	Обозначение	d mm	s mm	α °	S	
					WS10	WS30
	RPGN120400E	12,7	4,76	11°		
	RPGN120400T01020	12,7	4,76	11°		

CS = керамика без покрытия SiAlON

D 2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая =  → хорошая =  → средняя =    / * = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

651

Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

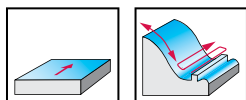
M2473

mm

RNGN1207 ..



– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2473					●●		

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M2473-040-T36-04-06	6,35	40	36	40	6	4	0,31	4	RNGN1207 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2473-050-B22-05-06	6,35	50	22	45	6	5	0,39	5	RNGN1207 ..
	M2473-063-B27-06-06	6,35	63	27	50	6	6	0,69	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

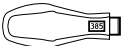
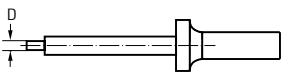
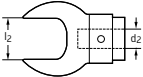
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	Тип	RNGN1207 ..
	Винт для зажимного клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm
	Клин зажимной	CW1002-RXGN12

Комплектующие

	Тип	RNGN1207 ..
	Вставка	SD2000-2.5 SW (SW 2,5)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)
	Ключ динамометрический	FS1386
	Кливис	FS1392

Пластины

				S	
				CS	
				WS10	WS30
Обозначение	d mm	s mm			
 RNGN120700E	12,7	7,94			
RNGN120700T01020	12,7	7,94			

CS = керамика без покрытия SiAlON

D2

WALTER SELECT

Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая =  → хорошая =  → средняя =    / * = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

653

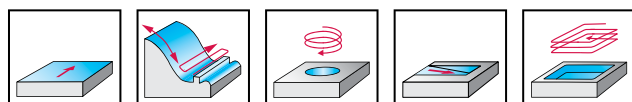
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R

mm



- Усиленное исполнение
- Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент	Обозначение	R mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2334R.T22.025.Z03.05	5	25	22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
	F2334R.T28.032.Z04.05	5	32	28	40		5	4	0,2	4	
	★ F2334R.T28.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,17	5	
	F2334R.T36.040.Z04.06	6	40	36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0
 Cylindrical modular	★ F2334R.TC16.035.Z05.05	5	35	28	35		5	5	0,16	5	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank	F2334R.Z32.032.Z04.05	5	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2334R.B16.040.Z04.06	6	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z05.05	5	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B16.040.Z05.06	6	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
	F2334R.B16.040.Z06.05	5	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.050.Z05.06	6	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.050.Z06.06	6	50	22	40		6	6	0,35	6	
	F2334R.B22.052.Z05.05	5	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z05.06	6	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
	F2334R.B22.052.Z06.05	5	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
	F2334R.B22.052.Z06.06	6	52	22	40		6	6	0,38	6	RO . X1204M0
	F2334R.B22.063.Z07.06	6	63	22	40		6	7	0,54	7	
	F2334R.B27.066.Z06.06	6	66	27	50		6	6	0,59	6	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

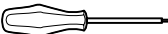
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Винт пластины	FS2181 (T15IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	3 Nm	3,5 Nm

Комплектующие

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P					M				K			S	
				HC					HC				HC			HC	
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WPP35G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10													
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10													
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10													
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10													
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10													
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10													
	ROHX1204M0-D57	H	4	12													
	ROHX1204M0-D67	H	4	12													
	ROHX1204M0-F67	H	4	12													
	ROMX1204M0-D57	M	4	12													
	ROMX1204M0-D67	M	4	12													
	ROMX1204M0-F67	M	4	12													
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12													

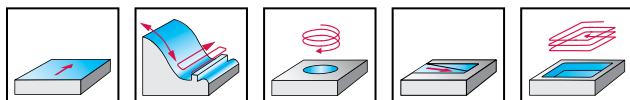
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R mm

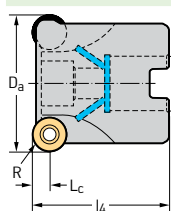


- Усиленное исполнение
- Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	R mm	Da mm	d1 mm	l4 mm	l1 mm	Lc mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2334R.B27.066.Z07.06	6	66	27	50		6	7	0,6	7	RO . X1204M0
F2334R.B27.080.Z07.06	6	80	27	50		6	7	0,9	7	
F2334R.B27.080.Z09.06	6	80	27	50		6	9	0,97	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

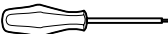
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Винт пластины	FS2181 (T15IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	3 Nm	3,5 Nm

Комплектующие

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P					M				K			S	
				HC					HC				HC			HC	
				WKP35G	WKP35S	WMP45G	WPP35G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10													
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10													
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10													
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10													
	ROMX10T3M0-D67	M	8	10													
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10													
	ROHX1204M0-D57	H	4	12													
	ROHX1204M0-D67	H	4	12													
	ROHX1204M0-F67	H	4	12													
	ROMX1204M0-D57	M	4	12													
	ROMX1204M0-D67	M	4	12													
	ROMX1204M0-F67	M	4	12													
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12													

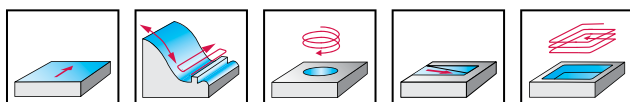
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R inch



- Усиленное исполнение
- Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания

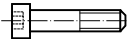


	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●	●	●	●	●	●	●

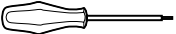
Инструмент	Обозначение	R inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2334R.UT28.031.Z04.05	0,197	1,250	1,102	1,575		0,197	4	0,432	4	RO . X10T3M0
 Cylindrical shank	F2334R.UZ31.031.Z04.05	0,197	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	1,422	4	RO . X10T3M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2334R.UB13.038.Z04.06	0,236	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,375	4	RO . X1204M0
	F2334R.UB19.051.Z05.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,758	5	
	F2334R.UB19.051.Z06.05	0,197	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,686	6	RO . X10T3M0
	F2334R.UB19.051.Z06.06	0,236	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,717	6	RO . X1204M0
	F2334R.UB26.064.Z07.06	0,236	2,500	1,000	1,750		0,236	7	1,488	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Винт пластины	FS2119 (T15IP) 2,213 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Момент затяжки		
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1522

Комплектующие

Тип		RO . X10T3M0	RO . X1204M0
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P					M				K			S	
					HC					HC				HC			HC	
					WKP35G	WKP35S	WMP45G	WPP35G	WSP45G	WMP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G	WSM45X
	ROHX10T3M0-D57	H	4	0,394														
	ROHX10T3M0-D67	H	4	0,394														
	ROHX10T3M0-F67	H	4	0,394														
	ROMX10T3M0-D57	M	4	0,394														
	ROMX10T3M0-D67	M	8	0,394														
	ROMX10T3M0-F67	M	4	0,394														
	ROHX1204M0-D57	H	4	0,472														
	ROHX1204M0-D67	H	4	0,472														
	ROHX1204M0-F67	H	4	0,472														
	ROHX1204M0T-A27	H	4	0,472														
	ROMX1204M0-D57	M	4	0,472														
	ROMX1204M0-D67	M	4	0,472														
	ROMX1204M0-F67	M	4	0,472														

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

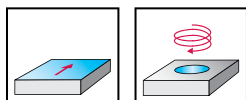
F2010

mm

RO . X1605M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

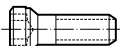
Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R770M	67	83	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M8
	F2010.B.100.Z07.08.R770M	87	103	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R770M	112	128	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M8
	F2010.B.160.Z10.08.R770M	147	163	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R770M	187	203	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z12.08.R770M	237	253	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M8
	F2010.B.250.Z16.08.R770M	237	253	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M8
	F2010.B.315.Z14.08.R770M	302	318	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.08.R770M	302	318	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

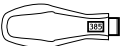
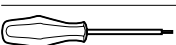
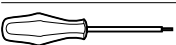
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	67–302
	Кассета	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	67–302
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K					N		S		H
					HC						HC		HC					HC	HW	HC	HC	
					WH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKP 25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WNX15	WK10	
	ROGX1605M08-G88	G	8	16																		
	ROHX1605M08-A57	H	8	16																		
	ROMX1605M08-D57	M	8	16																		
	ROMX1605M08-F67	M	8	16																		
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	16																		

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

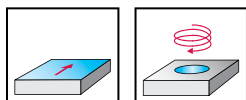
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2010 inch

RO . X1605M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

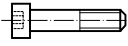
Инструмент		D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.08R770M	2,488	3,118	1,000	2,038	0,315	6	2,513	6	RO . X1605M8
	F2010.UB.102.Z07.08R770M	3,488	4,118	1,250	2,083	0,315	7	5,732	7	RO . X1605M8
	F2010.UB.127.Z08.08R770M	4,488	5,118	1,500	2,580	0,315	8	7,496	8	
	F2010.UB.152.Z10.08R770M	5,488	6,079	1,500	2,580	0,315	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.08R770M	7,488	8,118	2,500	2,580	0,315	12	23,942	12	RO . X1605M8
	F2010.UB.254.Z12.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.08R770M	9,488	10,118	2,500	2,580	0,315	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.08R770M	11,488	12,118	2,500	2,580	0,315	18	48,81	18	RO . X1605M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

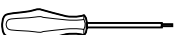
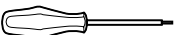
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [inch]	2,488	3,488	4,488–5,488	7,488–11,488
	Кассета	FR770M	FR770M	FR770M	FR770M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs	FS1495 (T20IP) 3,688 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1565	FS1566	

Комплектующие

	D _c [inch]	2,488–11,488
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M			K					N		S			H
					HC						HC			HC					HC	HW	HC			H
					WHH15X	WKP29S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	ROGX1605M08-G88	G	8	0,630																				
	ROHX1605M08-A57	H	8	0,630	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺					☺	
	ROMX1605M08-D57	M	8	0,630		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺		
	ROMX1605M08-F67	M	8	0,630						☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺		
	ROMX1605M08-A27	M	8	0,630		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺						

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

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

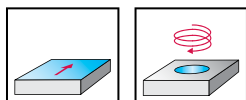
F2010

mm

RO . X1204M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

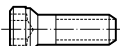
Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R771M	71	83	27	52	6	6	1,29	6	RO . X1204M8
	F2010.B.100.Z07.06.R771M	91	103	32	52	6	7	1,84	7	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.06.R771M	116	128	40	65	6	8	3,56	8	RO . X1204M8
	F2010.B.160.Z10.06.R771M	151	163	40	65	6	10	5,6	10	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.06.R771M	191	203	60	65	6	12	8,71	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z12.06.R771M	241	253	60	65	6	12	16,2	12	RO . X1204M8
	F2010.B.250.Z16.06.R771M	241	253	60	65	6	16	16,3	16	RO . X1204M8
	F2010.B.315.Z14.06.R771M	306	318	60	82	6	14	35	14	RO . X1204M8
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.06.R771M	306	318	60	82	6	18	23	18	RO . X1204M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

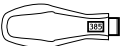
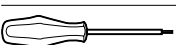
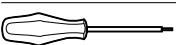
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	71–306
	Кассета	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	71–306
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P						M		K						N		S		H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				HC						HC		HC						HC	HW	HC	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
				WH15X	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WH15X	WKK25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WNN15	WK10			WSM35G	WSM45X	WSP45G																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	ROGX1204M08-G88	G	8	12																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					

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

WALTER SELECT

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

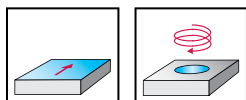
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2010 inch

RO . X1204M8



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 8 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

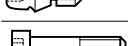
Инструмент		D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.076.Z06.06R771M	3,646	4,118	1,000	2,038	0,236	6	2,513	6	RO . X1204M8
	F2010.UB.102.Z07.06R771M	2,650	3,122	1,250	2,083	0,236	7	5,732	7	RO . X1204M8
	F2010.UB.127.Z08.06R771M	4,724	5,197	1,500	2,580	0,236	8	8,378	8	
	F2010.UB.152.Z10.06R771M	5,646	6,118	1,500	2,580	0,236	10	13,095	10	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.203.Z12.06R771M	7,646	8,118	2,500	2,580	0,236	12	23,942	12	RO . X1204M8
	F2010.UB.254.Z12.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	12	40,345	12	
	F2010.UB.254.Z16.06R771M	9,646	10,118	2,500	2,580	0,236	16	39,066	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.UB.305.Z18.06R771M	11,646	12,118	2,500	2,580	0,236	18	48,81	18	RO . X1204M8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

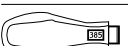
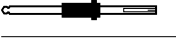
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [inch]	2,65	3,646	4,724–5,646	7,646–11,646
	Кассета	FR771M	FR771M	FR771M	FR771M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs	FS247 (SW 4) 5,9 lbs
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs
	Регулировочный винт	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)	FS303 (T20)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1565	FS1519	FS1566	

Комплекующие

	D _c [inch]	2,65–11,646
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2042
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d inch	P						M		K					N		S			H
					HC						HC		HC					HC		HC			
					WHH15X	WKP29S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WHH15X	WKP25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	
	ROGX1204M08-G88	G	8	0,472																			
	ROHX1204M08-A57	H	8	0,472	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺	☺				☺	
	ROMX1204M08-D57	M	8	0,472		☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺					☺	
	ROMX1204M08-F67	M	8	0,472						☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	0,472		☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺					

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

WALTER SELECT

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

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

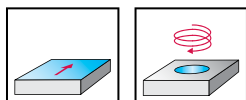
F2010

mm

RO . X1605M0



- Настройка торцевого биения
- Пластины с 6 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●	●	●	●	●	●	●

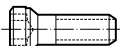
Инструмент		D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	RO . X1605M0
	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	RO . X1605M0
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	RO . X1605M0
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	14	35	14	RO . X1605M0
	F2010.B.315.Z18.08.R723M	302,3	318,3	60	82	8	18	23	18	RO . X1605M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

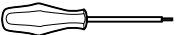
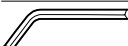
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Кассета	FR723M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1030 (T20) 5 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D _c [mm]	67,3–302,3
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P				M		K		S	
					HC				HC		HC		HC	
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSM35G
	ROHX1605M0-D67	H	6	16										
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16										
	ROMX1605M0-D57	M	6	16										

HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной чистовой обработки

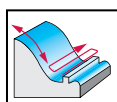
M5460

mm

Xtra-tec® XT

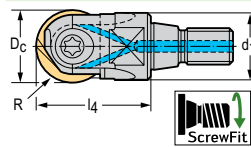
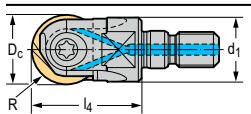
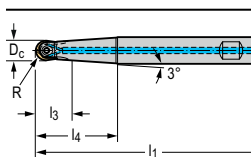
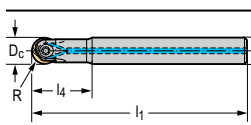


- Стальной хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₃ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5460-008-T09-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
	M5460-010-T09-02-05	10	5	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D10
	M5460-012-T09-02-06	12	6	9,7		25		2	0,02	1	P320 . -D12
	M5460-012-T14-02-06	12	6	14,5		25		2	0,02	1	
	M5460-016-T14-02-08	16	8	14,5		25		2	0,03	1	P320 . -D16
	M5460-020-T18-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
	M5460-025-T22-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
	M5460-030-T28-02-15	30	15	28		40		2	0,15	1	P320 . -D30
 Cylindrical modular	M5460-032-T28-02-16	32	16	28		40		2	0,15	1	P320 . -D32
	M5460-008-TC06-02-04	8	4	9,7		20		2	0,01	1	P320 . -D08
	M5460-010-TC06-02-05	10	5	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D10
	M5460-012-TC06-02-06	12	6	9,7		25		2	0,01	1	P320 . -D12
	M5460-016-TC08-02-08	16	8	14,5		25		2	0,02	1	P320 . -D16
	M5460-020-TC10-02-10	20	10	18,5		30		2	0,05	1	P320 . -D20
	M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	22		35		2	0,08	1	P320 . -D25
	M5460-030-TC16-02-15	30	15	28		40		2	0,14	1	P320 . -D30
 DIN 1835 B	M5460-032-TC16-02-16	32	16	28		40		2	0,14	1	P320 . -D32
	M5460-008-W12-02-04	8	4	12	11	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
	M5460-010-W12-02-05	10	5	12	15	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
	M5460-012-W16-02-06	12	6	16	20	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
	M5460-016-W20-02-08	16	8	20	26	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
	M5460-020-W25-02-10	20	10	25	18	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
	M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	31	98	210	2	1,01	1	P320 . -D25
 Cylindrical shank	M5460-008-A10-02-04	8	4	10		25	110	2	0,05	1	P320 . -D08
	M5460-010-A12-02-05	10	5	12		30	130	2	0,1	1	P320 . -D10
	M5460-012-A12-02-06	12	6	12		32	130	2	0,09	1	P320 . -D12
	M5460-016-A16-02-08	16	8	16		36	140	2	0,2	1	P320 . -D16
	M5460-020-A20-02-10	20	10	20		45	160	2	0,32	1	P320 . -D20
	M5460-025-A25-02-12	25	12,5	25		45	160	2	0,42	1	P320 . -D25
	M5460-030-A32-02-15	30	15	32		56	175	2	0,89	1	P320 . -D30
	M5460-032-A32-02-16	32	16	32		56	175	2	0,9	1	P320 . -D32

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]	8	10	12	16	20	25	30–32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm	FS2107 (T30IP) 6 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	8	10	12	16–20	25	30–32
 Динамометрические воротки						FS2041
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003					
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248					
 Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)			FS2108 (T30IP)
 Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)			FS2109 (T30IP)

Пластины

	Обозначение	D _c ^{-0,03} mm	P				M				K				S				H
			HC				HC				HC				HC				HC
			WH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G	WH15X			
	P3201-D08	8	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D10	10	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D12	12	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D16	16	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D20	20	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D25	25	☺	☺	☺					☺	☺	☺				☺			☺
	P3201-D30	30	☺							☺						☺			☺
	P3201-D32	32	☺							☺						☺			☺
	P3204-D08	8					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D10	10					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D12	12					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D16	16					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D20	20					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D25	25					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D30	30					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺
	P3204-D32	32					☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

671

Фрезы для профильной чистовой обработки

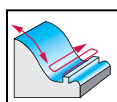
M5460

mm

Xtra-tec® XT

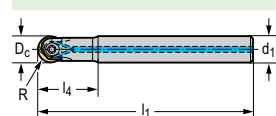


- Твердосплавный хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5460-008-A08-02-04-C	8	4	8	25	70	2	0,02	1	P320 . -D08
M5460-008-A08-02-04-C-L	8	4	8	55	100	2	0,03	1	
M5460-008-A08-02-04-C-XL	8	4	8	105	150	2	0,05	1	
M5460-010-A10-02-05-C	10	5	10	30	80	2	0,04	1	P320 . -D10
M5460-010-A10-02-05-C-L	10	5	10	70	120	2	0,06	1	
M5460-010-A10-02-05-C-XL	10	5	10	100	150	2	0,07	1	
M5460-012-A12-02-06-C	12	6	12	32	90	2	0,07	1	P320 . -D12
M5460-012-A12-02-06-C-L	12	6	12	87	145	2	0,18	1	
M5460-012-A12-02-06-C-XL	12	6	12	142	200	2	0,27	1	
M5460-016-A16-02-08-C	16	8	16	43	110	2	0,26	1	P320 . -D16
M5460-016-A16-02-08-C-L	16	8	16	73	140	2	0,18	1	
M5460-016-A16-02-08-C-XL	16	8	16	128	195	2	0,24	1	
M5460-020-A20-02-10-C	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D20
M5460-020-A20-02-10-C-L	20	10	20	107	190	2	0,39	1	
M5460-025-A25-02-12-C	25	12,5	25	77	160	2	0,9	1	P320 . -D25
M5460-025-A25-02-12-C-L	25	12,5	25	167	250	2	1,44	1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

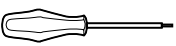
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

D _c [mm]	8	10	12	16	20	25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2070 (T8IP) 2 Nm	FS2071 (T15IP) 4 Nm	FS2072 (T20IP) 5 Nm	FS2073 (T20IP) 5 Nm	FS2074 (T20IP) 5 Nm	FS2075 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	8	10	12–25
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003		
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248		
 Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
 Отвёртка	FS1483 (T8IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

		D _c ^{-0.03} mm	P				M			K			S			H
			HC				HC			HC			HC			H
			WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
Обозначение																
	P3201-D08	8	☺						☺						☺	
	P3201-D10	10	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	
	P3201-D12	12	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	
	P3201-D16	16	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	
	P3201-D20	20	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	
	P3201-D25	25	☺	☺	☺				☺	☺	☺				☺	
	P3204-D08	8				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	P3204-D10	10				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	P3204-D12	12				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	P3204-D16	16				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	P3204-D20	20				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	
	P3204-D25	25				☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	☺	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

673

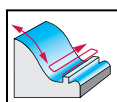
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 inch

Xtra-tec® XT



- Стальной хвостовик
- Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●	●	●	●	●	●	●

Инструмент

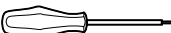
Обозначение	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₃ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	0,906	1,378	5,906	2	0,262	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	0,472	2,303	6,299	2	0,430	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	0,551	2,559	6,890	2	0,688	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	0,709	2,992	7,48	2	1,287	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	0,984	3,858	8,268	2	2,18	1	P320 . -D25.4
DIN 1835 B										
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500		1,307	5,118	2	0,216	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500		1,331	5,118	2	0,225	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625		1,48	5,512	2	0,384	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750		1,807	6,299	2	0,648	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000		1,854	6,299	2	1,111	1	P320 . -D25.4
Cylindrical shank										

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,375	0,5	0,625	0,75	1
	Винт пластины Момент затяжки	FS2071 (T15IP) 2,95 lbs	FS2072 (T20IP) 3,688 lbs	FS2073 (T20IP) 3,688 lbs	FS2074 (T20IP) 3,688 lbs	FS2075 (T20IP) 3,688 lbs

Комплектующие

	D _c [inch]	0,375	0,5–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	D _c ^{-0,03} inch	P		M		K		S		H	
			HC		HC		HC		HC		HC	
			WHH15X	WSP46G	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X	WSM36	WSM36G	WSP46G	WHH15X
	P3201-D09.52	0,375	☺					☺				☺
	P3204-D09.52	0,375	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺
	P3201-D12.7	0,500	☺					☺				☺
	P3204-D12.7	0,500	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D15.87	0,625	☺					☺				☺
	P3204-D15.87	0,625	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺
	P3201-D19.05	0,750	☺					☺				☺
	P3204-D19.05	0,750	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P3201-D25.4	1,000	☺					☺				☺
	P3204-D25.4	1,000	☺	☺		☺	☺	☺		☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

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

☺ ☺ ☺ / ★ = Новый инструмент

Фрезы для профильной обработки

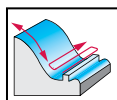
675

Фрезы для профильной обработки

F2239 / F2239B mm



- С периферийными режущими пластинами
- Пластины с 3 или 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●	●	●	●	●	●	●

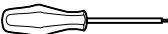
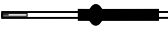
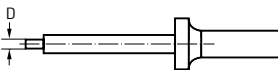
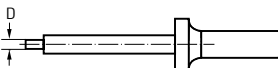
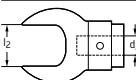
Инструмент	Обозначение	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2239.T18.020.Z01.15	20	10	18,5	30		1	0,05	2 1	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	22	35		1	0,09	2 1	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	28	40		1	0,15	2 1	P26315R15 SPM . 09T308
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	28	40		1	0,17	2 1	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	36	65		1	0,42	2 2	P26315R20 SPM . 120408
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	45	70		1	0,63	3 2	P26315R25 SPM . 120408
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	14,5	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	18,5	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	22	40		1	0,11	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	22	40		1	0,11	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	28	45		1	0,22	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,21	2 3	P26315R10 SPM . 060304
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12 SPM . 060304
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16 SPM . 09T308
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20 SPM . 120408
 Modular NCT adaptor	F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,55	3 2	P26315R25 SPM . 120408
	F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,8	3 5	
	F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,17	3 2	P26315R31 SPM . 120408
	F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	20	25	30	32	40–63
 Винт пластины Момент затяжки	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	20	25	30–32	40	50	63
 Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)		FS229 (T15)	FS228 (T20)		
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001		FS2003			
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248				
 Динамометрические воротки				FS2041		
 Вставка	FS2007 (T8)		FS2009 (T15)	FS2044 (T20)		
 Ключ динамометрический	FS1385					
 Ключ динамометрический	FS1386					
 Кливис	FS1389	FS1390	FS1391	FS1392	FS1393	
Адаптер					FS1394	

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M		K			S
				WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35S	WPP35G	WSP45G
	P26315R10	M	3	0.5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R12	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R15	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R16	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R20	M	3	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R25	M	3	1.2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	P26315R31	M	3	0.6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-D51	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4	0.4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4	0.8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

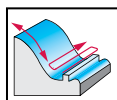
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☺ → средняя = ☺

Фрезы для профильной обработки

F2339 mm



- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F2339.T14.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.T18.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
	F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,09	2	XD . T2004125R
	F2339.T28.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,15	2	XD . T2405150R
	F2339.T28.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
	F2339.T36.040.Z02.31	40	20	36	50		2	0,31	2	XD . T3207200R
 Cylindrical modular	F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	14,5	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
	F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	18,5	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
	F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	22	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
	F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	28	40		2	0,14	2	XD . T2405150R
	F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	28	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
 DIN 1835 B	F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,1	2	XD . 1303080R
	F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,17	2	XD . T16T3100R
	F2339.W25.025.Z02.20	25	12,5	25	40	105	2	0,32	2	XD . T2004125R
	F2339.W32.030.Z02.24	30	15	32	50	125	2	0,61	2	XD . T2405150R
	F2339.W32.032.Z02.25	32	16	32	50	125	2	0,62	2	XD . T2506160R
	F2339.W40.040.Z02.31	40	20	40	65	150	2	1,14	2	XD . T3207200R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _c [mm]	16	20	25	30-32	40	50
Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm	FS1152 (T30) 10 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16	20	25	30	32	40	50
Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)				
Т-образный ключ				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001		FS2003				
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248						
Вставка						FS2045 (T25)	
Динамометрические воротки				FS2041			
Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)			FS2046 (T30)

Инструмент

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l ₂ mm	α °	R mm	P				M		K		S	
								HC				HC		HC		HC	
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G
 XDGT1303079R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	7,84										
XDGT1303080R-D57	G	2	3	13,12	8,5	15°	8										
XDGT16T3095R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	9,53										
XDGT16T3100R-D57	G	2	3,74	15,93	9	15°	10										
XDGT2004125R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5										
XDGT2004127R-D57	G	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7										
XDGT2405150R-D57	G	2	5,62	23,94	13,5	15°	15										
XDGT2506160R-D57	G	2	6	25,54	14,4	15°	16										
XDGT3207200R-D57	G	2	7,5	31,95	18	15°	20										
XDGT4009250R-D57	G	2	9,39	39,95	22,5	15°	25										
XDMT1303079R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	7,92										
XDMT1303080R-F55	M	2	3	13,12	8,5	15°	8										
XDMT16T3095R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	9,53										
XDMT16T3100R-F55	M	2	3,74	15,93	9	15°	10										
XDMT2004125R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,5										
XDMT2004127R-F55	M	2	4,68	19,94	11,3	15°	12,7										
XDMT2405150R-F55	M	2	5,62	23,94	13,5	15°	15										
XDMT2506159R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	15,88										
XDMT2506160R-F55	M	2	6	25,54	14,4	15°	16										
XDMT3207200R-F55	M	2	7,5	31,95	18	15°	20										
XDMT4009250R-F55	M	2	9,39	39,95	22,5	15°	25										

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT

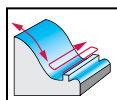
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = ☹ → средняя = ☹

Фрезы для профильной обработки

F2339 inch



- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●	●	●	●	●	●	●

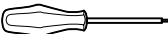
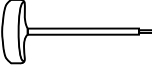
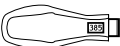
Инструмент		Обозначение	D _c inch	R inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit		F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	0,571	0,984		2	0,082	2	XD . 1303080R
		F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	0,728	1,181		2	0,099	2	XD . T16T3100R
		F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	0,866	1,378		2	0,172	2	XD . T2004125R
		F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	1,102	1,575		2	0,302	2	XD . T2506160R
		F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	1,417	1,969		2	0,688	2	XD . T3207200R
		F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	1,772	2,362		2	1,005	2	XD . 4009250R
 DIN 1835 B		F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,22	2	XD . 1303080R
		F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,326	2	XD . T16T3100R
		F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,642	2	XD . T2004125R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 0,885 lbs	FS1013 (T8) 0,738 lbs	FS378 (T15) 2,213 lbs	FS1165 (T20) 4,425 lbs	FS1164 (T25) 7,376 lbs	FS1152 (T30) 7,376 lbs

Комплектующие

	D _c [inch]	0,625	0,75	1	1,25	1,5	2
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Ключ Т-образный для пластин				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002		FS2004			
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248					
	Динамометрические воротки				FS2042		
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)

Инструмент

		Класс точности	Кол-во режущих кромок	s inch	l inch	l ₂ inch	α °	R inch	P HC	M HC	S HC
	Обозначение								WSP45G	WSP45G	WSP45G
	XDGT1303079R-D57	G	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,309			
	XDGT16T3095R-D57	G	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
	XDGT2004127R-D57	G	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
	XDGT3207191R-D57	G	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
	XDGT4009254R-D57	G	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			
	XDMT1303079R-F55	M	2	0,118	0,517	0,335	15°	0,312			
	XDMT16T3095R-F55	M	2	0,147	0,627	0,354	15°	0,375			
	XDMT2004127R-F55	M	2	0,184	0,785	0,445	15°	0,500			
	XDMT2506159R-F55	M	2	0,236	1,006	0,567	15°	0,625			
	XDMT3207191R-F55	M	2	0,295	1,258	0,709	15°	0,750			
	XDMT4009254R-F55	M	2	0,370	1,573	0,886	15°	1,000			

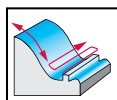
HC = твёрдый сплав с покрытием

Фрезы для профильной обработки

F2339

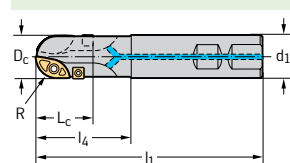


- С фиксатором против проворачивания пластины
- Пластины с 2 или 4 режущими кромками, с периферийными режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D _c mm	R mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R SPM . 060304
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R SPM . 060304
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R SPM . 060304
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R SPM . 09T308
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,79	2 2	XD . T2506160R SPM . 09T308
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R SPM . 120408

При использовании на всю глубину резания L_c подачу следует рассчитывать для Z = 1. | 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]	16	20	25	30-32	40
Винт радиусной пластины		FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm
Винт квадратной пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 0,8 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

D _c [mm]	16	20	25	30	32	40
Т-образный ключ для радиусной пластины				FS1173 (T20)		FS1174 (T25)
Отвёртка для радиусной пластины			FS229 (T15)			
Отвёртка для квадратной пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)				FS228 (T20)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001					
Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003			
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248				
Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)				
Вставка		FS2009 (T15)			FS2041	

Пластины

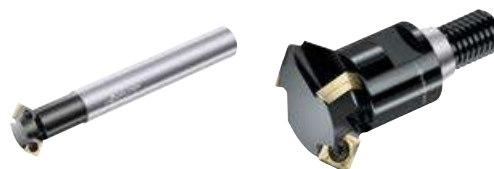
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l ₂ mm	r mm	α °	R mm	P				M			K			S	
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSP45G	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSP45G
	SPMT060304-D51	M	4		0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT060304-F55	M	4		0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304-A57	M	4		0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW060304T-A27	M	4		0,4	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-D51	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT09T308-F55	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308-A57	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW09T308T-A27	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-D51	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMT120408-F55	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408-A57	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SPMW120408T-A27	M	4		0,8	11°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	0,5	15°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	0,5	15°	10	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	0,6	15°	12,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	0,8	15°	15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	0,8	15°	16	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	1	15°	20	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

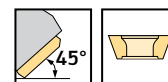
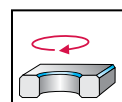
WALTER SELECT

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

Фрезы для обработки фасок

M4574


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент	Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,01	2	SDM . 06T204
	M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
	M4574-020-T18-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,09	2	SDM . 09T308
	M4574-025-T22-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,13	3	
	M4574-032-T28-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,24	3	
	M4574-032-T28-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,23	3	SDM . 120408
 Cylindrical modular	M4574-012-TC06-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
	M4574-016-TC08-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,04	3	
	M4574-020-TC10-02-05	20	32,8	18,5	30		5,5	2	0,07	2	SDM . 09T308
	M4574-025-TC12-03-05	25	37,8	22	35		5,5	3	0,12	3	
	M4574-032-TC16-03-05	32	44,8	28	40		5,5	3	0,21	3	
	M4574-032-TC16-03-07	32	48,6	28	40		7,5	3	0,24	3	SDM . 120408
 Cylindrical shank	M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,09	1	SDM . 06T204
	M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,1	1	
	M4574-012-A16-01-05	12	24,8	16	40	160	5,5	1	0,25	1	SDM . 09T308
	M4574-012-A16-02-03	12	20,3	16	40	160	3,5	2	0,22	2	SDM . 06T204
	M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,23	2	SDM . 09T308
	M4574-016-A16-03-03	16	24,3	16	40	160	3,5	3	0,24	3	SDM . 06T204
	M4574-020-A20-02-05	20	32,8	20	40	200	5,5	2	0,46	2	SDM . 09T308
	M4574-025-A25-02-07	25	41,6	25	40	200	7,5	2	0,75	2	SDM . 120408
	M4574-025-A25-03-05	25	37,8	25	40	200	5,5	3	0,75	3	SDM . 09T308
	M4574-032-A32-03-05	32	44,8	32	40	250	5,5	3	1,52	3	
	M4574-032-A32-03-07	32	48,6	32	40	250	7,5	3	1,5	3	SDM . 120408
	M4574-040-A32-03-07	40	56,6	32	40	250	7,5	3	1,63	3	
	M4574-040-A32-04-05	40	52,8	32	40	250	5,5	4	1,56	4	SDM . 09T308

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

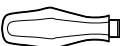
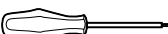
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины	FS2084 (T7IP)	FS2266 (T10IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	0,9 Nm	2 Nm	3,5 Nm

Комплектующие

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	° α	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	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°																				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺									☺	☺	☺						☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺					☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																				
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺				☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺	☺					☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺			☺	☺	☺	☺					☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺									☺	☺	☺	☺					☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°															☺					

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

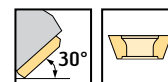
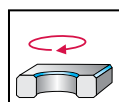
Фрезы для обработки фасок

M4574

mm

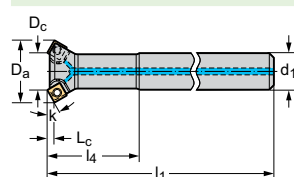


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент



Обозначение	D _c mm	D _a mm	d ₁ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	L _c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4574-008-A12-01-03-30	8	18,4	12	30	120	2,7	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-30	12	22,4	16	40	160	2,7	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-30	16	26,4	16	40	160	2,7	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-30	20	35,3	20	40	200	4	2	0,48	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-30 с κ = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

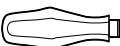
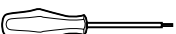
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Винт пластины	FS2084 (T7IP)	FS2266 (T10IP)
	Момент затяжки	0,9 Nm	2 Nm

Комплектующие

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M				K					N		S		
					HC				HC				HC					HC	HW	HC		
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																		
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☞	☞	☞	☞	☞				☞								☞	
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞			☞	☞	☞	☞	☞			☞	☞	
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☞	☞	☞	☞	☞	☞										☞	☞	
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☞	☞	☞													☞	☞	
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8													☞	☞				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☞	☞	☞	☞	☞												☞	
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞										☞	☞	
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☞	☞	☞	☞	☞	☞										☞	☞	
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☞	☞	☞	☞													☞	

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

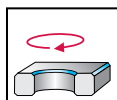
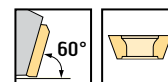
Фрезы для обработки фасок

M4574

mm

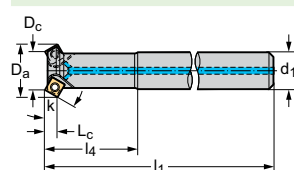


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Обозначение

D_c
mm

D_a
mm

d₁
mm

l₄
mm

l₁
mm

L_c
mm

Z

kg

Кол-во
пластин

Тип

M4574-008-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,1	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,23	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,24	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308

Cylindrical shank

M4574...-60 с κ = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

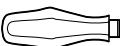
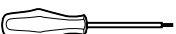
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm

Комплектующие

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)

Пластины

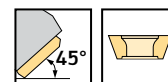
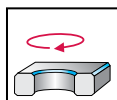
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M			K					N		S		
				HC					HC			HC					HC	HW	HC		
				WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4																	
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	☺	☺	☺			☺	☺	☺			☺	☺	☺		☺	☺	☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8												☺	☺				
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	☺	☺	☺	☺		☺	☺				☺	☺	☺		☺	☺	☺

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

Фрезы для обработки фасок

M4574 inch


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l _d inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,531	1	SDM . 09T308
M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	1,021	2	
M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	1,636	3	
M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	3,245	3	
M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	4,643	3	SDM . 120408

Cylindrical shank

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения. | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 1,475 lbs	FS1453 (T15IP) 2,581 lbs

Пластины

Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	α °	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	WKN15	WK10
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺											☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	☺	☺			☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°														☺	☺	
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺	☺	☺			☺
SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺			☺	
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°													☺			

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

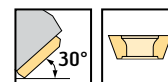
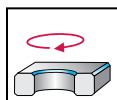
Фрезы для обработки фасок

M4574 inch

SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	1,058	2	SDM . 09T308

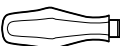
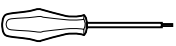
Cylindrical shank

M4574...-30 с κ = 30° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		SDM . 09T308
	Винт пластины	FS2266 (T10IP)
	Момент затяжки	1,475 lbs

Комплектующие

Тип		SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P					M			K					N		S		
					HC					HC			HC					HC	HW	HC		
					WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP35G	WXN15	WK10	WSM35G	WSM45X
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																		
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031																		
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031																		
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031																		
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031																		

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

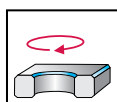
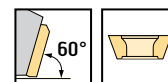
Фрезы для обработки фасок

M4574 inch

SDM . 09T308



– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D _c inch	D _a inch	d ₁ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	L _c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	1,016	2	SDM . 09T308

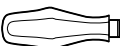
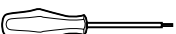
Cylindrical shank

M4574...-60 с κ = 60° | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		SDM . 09T308
	Винт пластины	FS2266 (T10IP)
	Момент затяжки	1,475 lbs

Комплектующие

Тип		SDM . 09T308
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

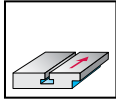
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	P					M			K					N		S			
					HC					HC			HC					HC	HW	HC			
					WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WSP 45G	WSM 35G	WSM 45X	WSP 45G	WAK 15	WKK 25G	WKP 25S	WKP 35G	WKP 35S	WPP 35G	WXN 15	WK 10	WSM 35G	WSM 45X	WSP 45G
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031																			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031																			
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031																			
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031																			
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031																			

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

Фреза M4575

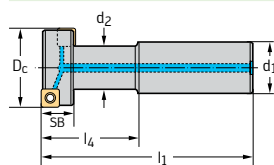
M4575 mm


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D _c mm	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₄ mm	l ₁ mm	SB mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4575-021-W12-02-09	20,5	12	11	27	73	8,75	2	0,05	2 / 2	SDM . 06T204
M4575-025-W16-02-11	24,5	16	12,1	31	80	10,75	2	0,12	2 / 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	39	90	13,75	2	0,2	2 / 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,38	2 / 2	
M4575-050-W32-02-21	49,5	32	27	61	122	20,75	2	0,72	2 / 2	SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

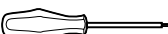
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины	FS2084 (T7IP)	FS2266 (T10IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	0,9 Nm	2 Nm	3,5 Nm

Комплектующие

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

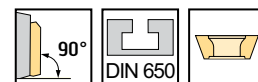
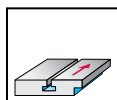
Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	α °	P				M			K				N			S						
					HC				HC			HC				DP	HC	HW	HC						
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WSP45G	WSM35G	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WPP35G	WDN20	WKN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
	SDHT06T204-G88	H	4	0,4	15°															☺	☺				
	SDMT06T204-D51	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,4	15°	☺	☺	☺								☺	☺	☺					☺	☺	☺
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8	15°																☺	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺		☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,8	15°																☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	15°	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,8	15°														☺						

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

Фреза M4575

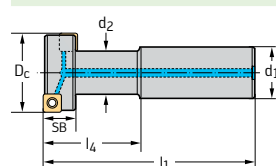
M4575 inch


– Пластины с 4 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M4575	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D _c inch	d ₁ inch	d ₂ inch	l ₄ inch	l ₁ inch	SB inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,326	1 / 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,331	2 / 2	
M4575.031-W26-02-12	1,230	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,639	2 / 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,833	2 / 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	1,545	2 / 2	SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

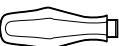
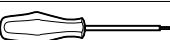
WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Винт пластины	FS2084 (T7IP)	FS2266 (T10IP)	FS1453 (T15IP)
	Момент затяжки	0,664 lbs	1,475 lbs	2,581 lbs

Комплектующие

Тип		SDM . 06T204	SDM . 09T308	SDM . 120408
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r inch	° α	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	WCN15	WK10	WSM35G	WSM45X	WSP45G	
	SDHT06T204-G88	H	4	0,016	15°																					
	SDMT06T204-D51	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺	☺						☺
	SDMT06T204-D57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT06T204-F57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW06T204-A57	M	4	0,016	15°	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	SDHT09T308-G88	H	4	0,031	15°																	☺	☺			
	SDMT09T308-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺			☺			☺	☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT09T308-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT09T308-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW09T308-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺							☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDHT120408-G88	H	4	0,031	15°																	☺	☺			
	SDMT120408-D51	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺				☺			☺	☺	☺	☺					☺	☺
	SDMT120408-D57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺		☺	☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMT120408-F57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDMW120408-A57	M	4	0,031	15°	☺	☺	☺	☺								☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SDGW120408-A88	G	1	0,031	15°															☺						

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

D2

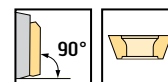
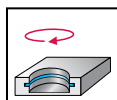
Фреза для обработки по винтовой интерполяции

F2036

mm



– Пластины с 2 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●	●	●●	●	●	●	●

Инструмент

Обозначение	D _c mm	d ₁	l ₄ mm	l ₁ mm	a _e max mm	Z	SB _{H13} mm	SB _{H13} mm	Кол-во пластин	Тип
F2036.5.16.090.016	16	16	42	90	1,75	1	1,1	1,6	1	P20200-1.1 P20200-1.2 P20200-1.3
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	P20200-1.2 P20200-1.3 P20200-1.4 P20200-1.5
F2036.5.32.140.040	40	32	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	P20200-2.1 P20200-2.2, P20200-2.3
F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	P20200-3.1 P20200-3.2 P20200-3.3

DIN 1835 B

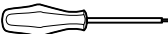
Modular NCT adaptor

*Номинальная ширина канавки заготовки по DIN 472 относительно диаметра отверстия | Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _c [mm]	16–25	40	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Комплектующие

	D _c [mm]	16–25	40	63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2006 (T7)	FS2009 (T15)	
	Отвёртка для винта пластины	FS309 (T7)	FS230 (T8)	FS229 (T15)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P	K
						HC	HC
	P20200-1.1	H	2	9	0,1		
	P20200-1.2	H	2	9	0,2		
	P20200-1.3	H	2	9	0,2		
	P20200-1.4	H	2	9	0,2		
	P20200-1.5	H	2	9	0,2		
	P20200-2.1	H	2	12	0,2		
	P20200-2.2	H	2	12	0,2		
	P20200-2.3	H	2	12	0,2		
	P20200-3.1	H	2	18,5	0,2		
	P20200-3.2	H	2	18,5	0,2		
	P20200-3.3	H	2	18,5	0,2		

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

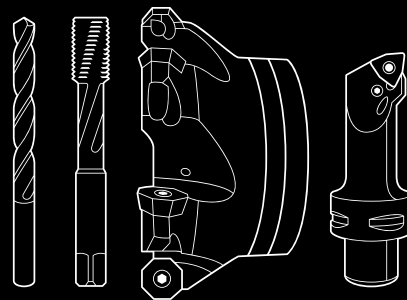
Все процессы, процедуры, методы и ресурсы, которые мы используем, проверяются и оцениваются независимым органом в соответствии со строгими критериями: В качестве примера можно привести охрану труда и технику безопасности, обеспечение качества и экологически безопасное поведение. Наши социальные обязательства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



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, service.it@walter-tools.com

Walter Norden AB

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

Walter Polska Sp. z o.o.

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

Walter Tools SRL

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

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

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

Walter Korea Ltd.

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

한국발터(주)

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

Walter Malaysia Sdn. Bhd.

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.

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

Walter (Thailand) Co., Ltd.

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

America

Walter do Brasil Ltda.

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

Walter Canada

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

Walter Tools S.A. de C.V.

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

Walter USA, LLC

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