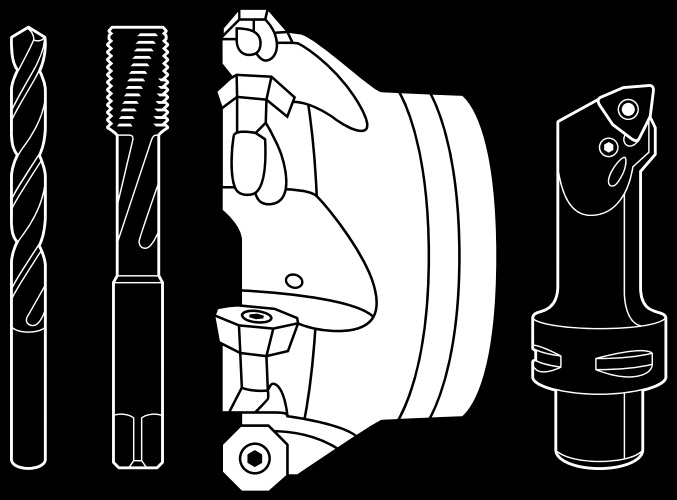
WALTER
Engineering Kompetenz

Фрезы из твёрдого сплава, PCD и быстрорежущей стали
Фрезы с пластинами

Каталог D – Фрезерование
Выпуск 2022

_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для фрезерования



WALTER

WALTER TITEX

WALTER PROTOTYP

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

TOOL:SHOP

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.

Стр.

D – Фрезерование 7

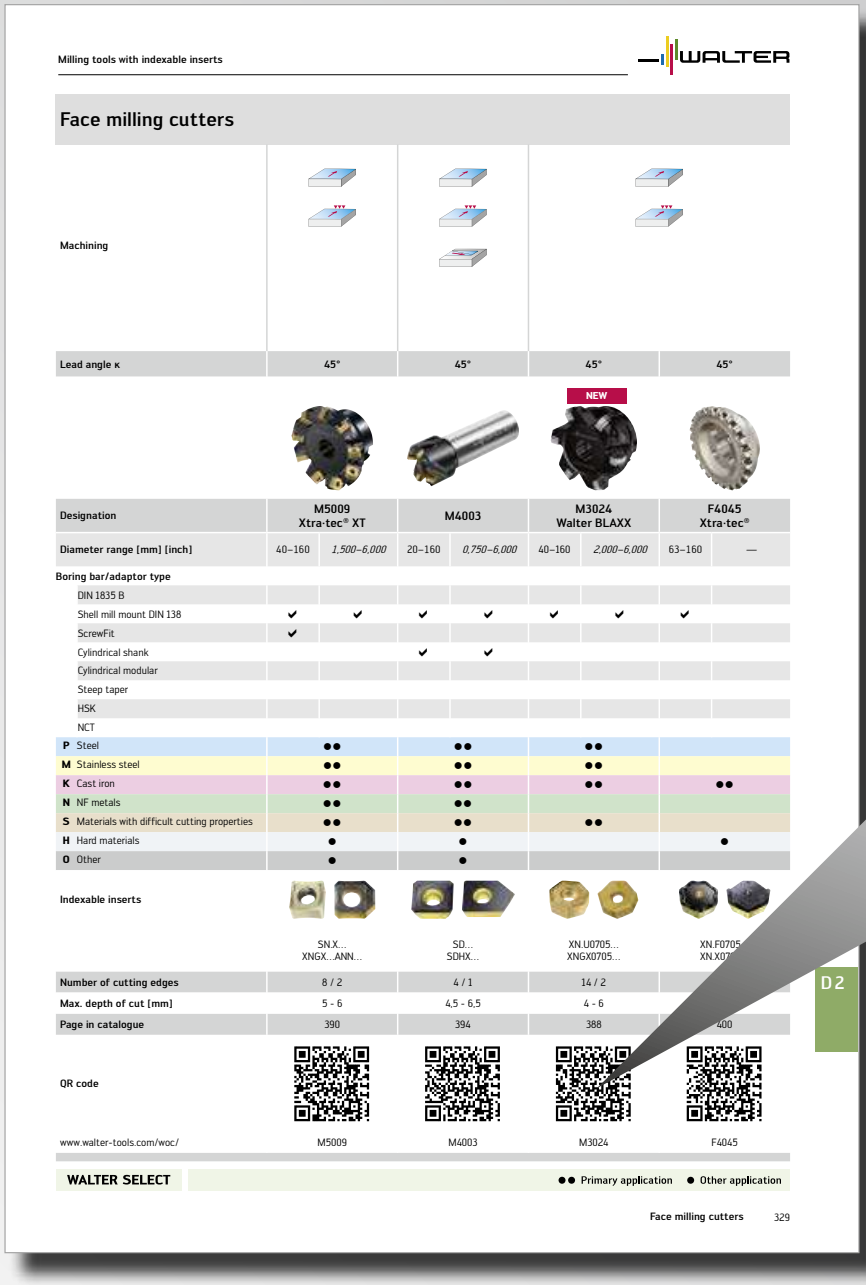
D1: Фрезы твердосплавные 8

D – Фрезерование 261

D2: Фрезы с пластинами 262

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

WALTER

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	SN.X... XNGX...ANN...		SD... SDHX...		XN.U0705... XNGX0705...		XN.F0705 XN.X0	
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

D2

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.

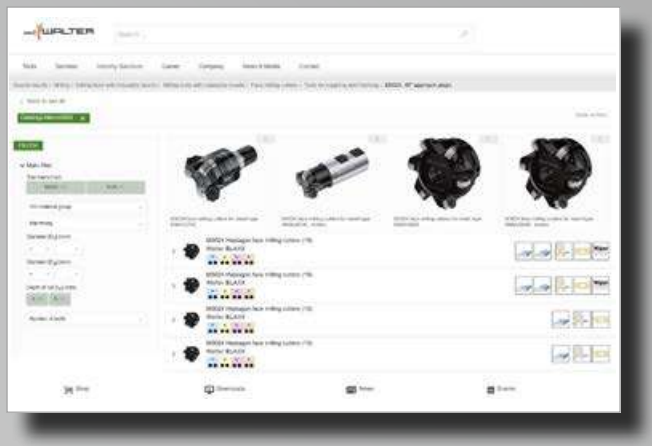
NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

★ 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

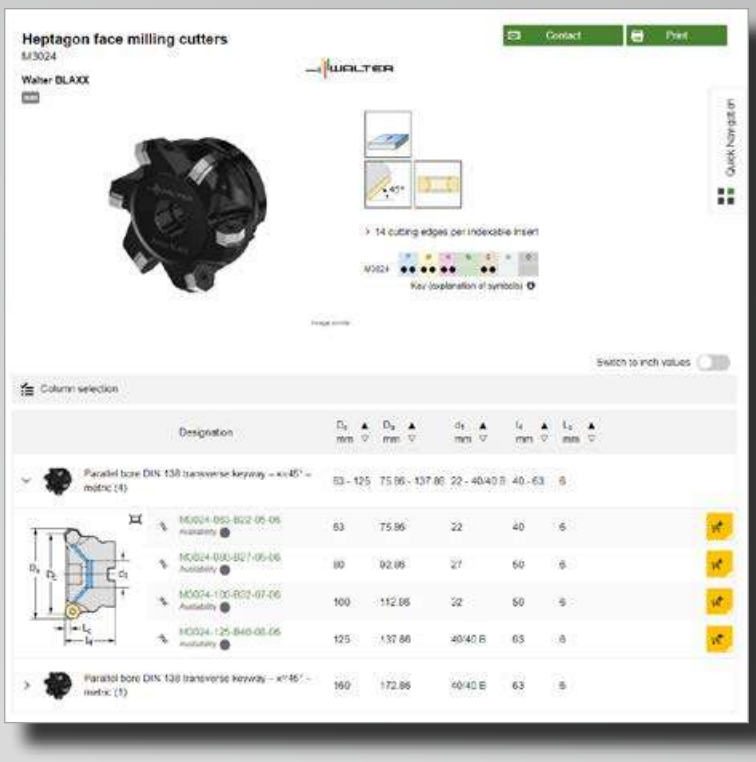
В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

*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.



Технологии Walter

Accure·tec

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

Tiger·tec® Gold

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

Tiger·tec® Silver

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

Walter BLAXX

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

Walter Green

Walter Green: экологичность производства и ответственное обращение с ресурсами являются основными приоритетами нашей компании. Концепция Walter Green наглядно демонстрирует, как мы работаем в этом направлении, например компенсируя выброс CO_2 при реализации природоохранных проектов.

Walter Nexxt

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

Walter Xpress

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

Технология XD

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

Xill·tec™

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

Xtra·tec®

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

Xtra·tec®XT

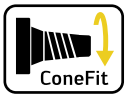
Xtra·tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra·tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они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

X·treme Evo

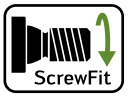
Твердосплавные сверла X·treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти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



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



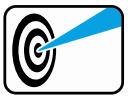
Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



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



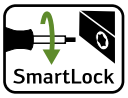
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure·tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью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



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



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



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

Xill-tec®



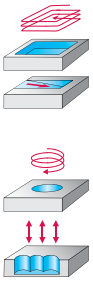
www.solid-carbide-milling.walter

WALTER
PROTOTYP

D – Фрезерование

D1: Фрезы твердосплавные		Стр.
Фрезы твердосплавные	Обзор программы	
	Фрезы быстроходные	8
	Фрезы для обработки уступов	9
	Фрезы для обработки уступов/пазов	13
	Фрезы для профильной обработки	19
	Фрезы для фасонной обработки	21
	Фрезы сегментные	23
	Информация для заказа	
	Фрезы быстроходные	24
	Фрезы для обработки уступов	29
	Фрезы для обработки уступов/пазов	67
	Фрезы для профильной обработки	172
	Фрезы для фасонной обработки	191
	Фрезы сегментные	197
Фрезы твердосплавные с хвостовиком ConeFit	Обзор программы	
	Фрезы быстроходные	200
	Фрезы для обработки уступов	201
	Фрезы для обработки уступов/пазов	203
	Фрезы для профильной обработки	205
	Фрезы для фасонной обработки	206
	Фрезы сегментные	207
	Информация для заказа	
	Фрезы для обработки уступов/пазов	208
	Фрезы для обработки уступов	220
	Фрезы быстроходные	224
	Фрезы для профильной обработки	230
	Фрезы сегментные	234
	Фрезы для фасонной обработки	235
Фрезы с напайными пластинами	Обзор программы	
	Фрезы с напайными пластинами	244
	Информация для заказа	
	Фрезы с напайными пластинами	248

Фрезы для обработки с большими подачами





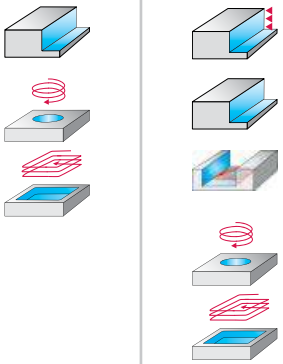
Обозначение	MC025 Advance	MD025 Supreme	MD025 Supreme	MC089 Advance
Диапазон Ø	1–16	6–16	6–16	4–16
Число эффективных зубьев	2–4	5–6	5–6	4
Радиус при вершине	0,1–2	0,5–2	0,5–2	0,5–2
Диапазон Ø	0,125–0,625	0,250–0,625	0,250–0,625	—
Число эффективных зубьев	4	5–6	5–6	
Радиус при вершине	0,020–0,080	0,020–0,080	0,020–0,080	
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	PWZ-NORM L STANDARD	DIN 6527 L
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 твёрдости				●●
O Прочее				
Страница в каталоге	D 27	D 25	D 25	D 24
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MC025	MD025	MD025	MC089

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов





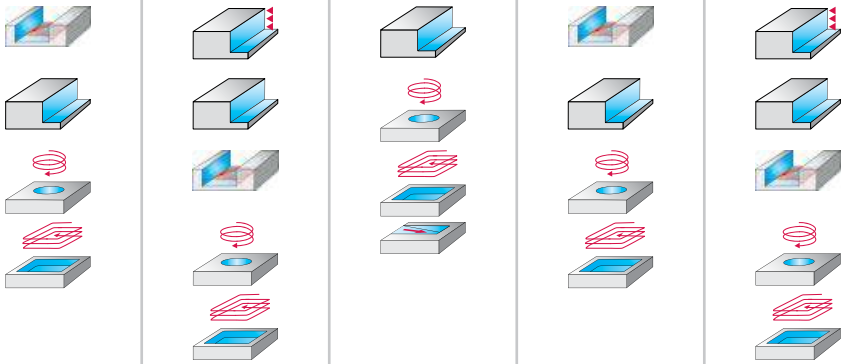
Обозначение	MC129 Advance	MC128 Advance	MC122 Advance	MC112 Advance	MC111 Advance
Диапазон Ø	6–20	2–25	4–25	4–16	2–20
Число эффективных зубьев	6	4–8	4–8	4	4
Радиус при вершине	—	0,5–4	—	0,5–2	—
Диапазон Ø	—	0,250–0,750	—	—	0,094–0,750
Число эффективных зубьев		6–8			4
Радиус при вершине		0,015–0,250			—
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 K STANDARD
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA DIN 6535 HB
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 65	D 54	D 62	D 60	D 58
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC129	MC128	MC122	MC112	MC111

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов





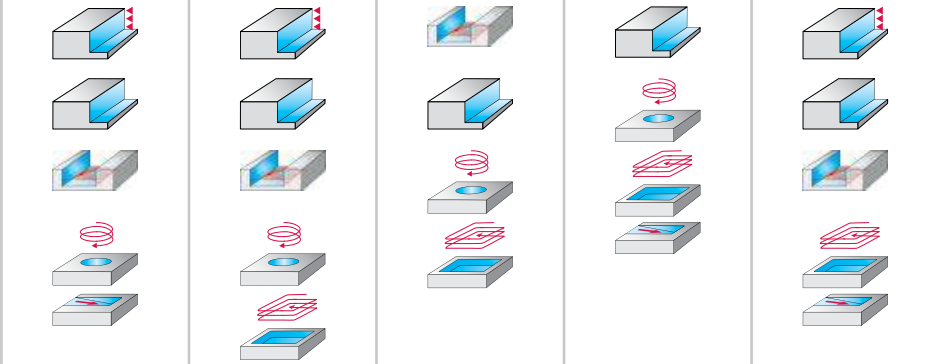
Обозначение	MD133 Supreme	MD128 Supreme	Protostar®	MD133 Supreme	MD128 Supreme
Диапазон Ø	6–20	6–25	0,4–3	6–20	6–25
Число эффективных зубьев	5–6	6–8	2	5–6	6–8
Радиус при вершине	0,3–1	0,5–4	0,05–0,3	0,3–1	0,5–4
Диапазон Ø	0,250–0,750	—	—	0,250–0,750	—
Число эффективных зубьев	5–6			5–6	
Радиус при вершине	0,015–0,030			0,015–0,030	
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM
Хвостовик	DIN 6535 HB	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 твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 38	D 36	D 66	D 38	D 36
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MD133	MD128	protostar	MD133	MD128

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов





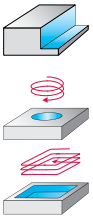
Обозначение	MC166 Advance	MD177 Supreme	MD173 Supreme	Protostar® Ti	MC187 Advance
Диапазон Ø	12–20	6–25	—	16–25	3–25
Число эффективных зубьев	3	7		4–5	4–8
Радиус при вершине	1–5	0,3–1,25		3–4	0,5–3
Диапазон Ø	—	0,187–1,000	0,250–1,000	—	0,125–0,750
Число эффективных зубьев		7	7		4–8
Радиус при вершине		0,015–0,120	0,015–0,120		0,015–0,060
Стандарт	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD PWZ-NORM S PWZ-NORM XL	STANDARD PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM XL	DIN 6527 L PWZ-NORM L STANDARD
Хвостовик	DIN 6535 HA	с цилиндрическим хвостовиком	с цилиндрическим хвостовиком	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	D 34	D 48	D 44	D 53	D 30
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC166	MD177	MD173	protostar-ti	MC187

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов





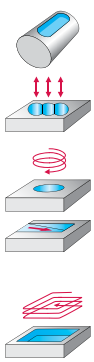
Обозначение	MC183 Advance
Диапазон Ø	6–16
Число эффективных зубьев	6–16
Радиус при вершине	—
Диапазон Ø	—
Число эффективных зубьев	
Радиус при вершине	
Стандарт	DIN 6527 L
Хвостовик	DIN 6535 HB
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	●●
O Прочее	
Страница в каталоге	D 29
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	MC183

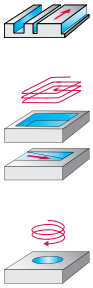
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов















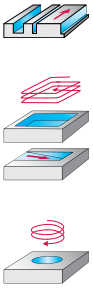
Обозначение	MC726 Supreme	MC716 Advance	MC326 Supreme	MC324 Advance	MC322 Advance
Диапазон Ø	2,8–16	1,8–20	2–25	1–20	6–20
Число эффективных зубьев	3–4	2–3	3–5	3	4–5
Радиус при вершине	0,08–0,25	—	0,2–4	1,5–2	—
Диапазон Ø	—	—	0,125–0,750	—	—
Число эффективных зубьев			3–4		
Радиус при вершине			0,015–0,160		
Стандарт	DIN 6527 K	DIN 6527 K	STUB STANDARD PWZ-NORM L DIN 6527 L LONG	DIN 6527 L	DIN 6527 K
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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 твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 134	D 156	D 132	D 144	D 143
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC726	MC716	MC326	MC324	MC322

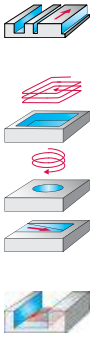
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов















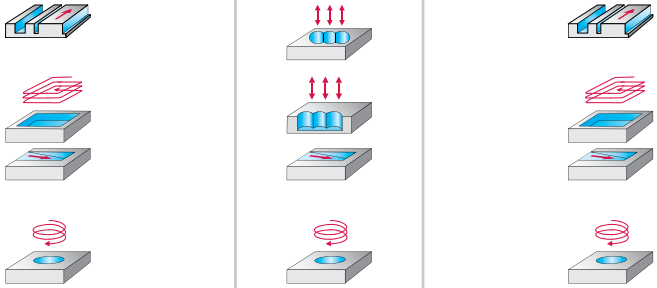
Обозначение	MC321 Advance	MC320 Advance	MC319 Advance	MC232 Perform	MC230 Advance Xill·tec™
Диапазон Ø	2–12	4–25	5–25	2–20	2–25
Число эффективных зубьев	3–4	3–8	4	2–4	4
Радиус при вершине	—	0,2–0,4	0,2–0,4	0,2–4	0,2–4
Диапазон Ø	0,125–0,500	0,250–0,750	—	0,125–0,750	—
Число эффективных зубьев	4	4		2–4	
Радиус при вершине	—	0,008–0,016		0,015–0,125	
Стандарт	DIN 6527 K PWZ-NORM S STUB	DIN 6527 K DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L	DIN 6527 L STANDARD	DIN 6527 L
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	DIN 6535 HB	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 твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 141	D 158	D 157	D 161	D 135
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC321	MC320	MC319	MC232	MC230

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



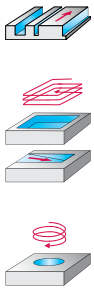
			NEW	NEW	
					
Обозначение	**MC216 Advance**	**MC213 Advance**	**MD344 Supreme**	**MD340 Supreme**	**MC341 Supreme**
Диапазон Ø	1–20	0,6–14,5	6–20	2–25	6–20
Число эффективных зубьев	2–3	2–4	4	3–5	4
Радиус при вершине	—	0,06–1,5	0,3–1	0,2–4	—
Диапазон Ø	0,094	—	—	0,063–0,750	—
Число эффективных зубьев	2			3–5	
Радиус при вершине	—			0,015–0,060	
Стандарт	DIN 6527 L STANDARD PWZ-NORM L	PWZ-NORM XL PWZ-NORM L	DIN 6527 L	P-NORM DIN 6527 L ANSI-STANDARD P-NORM L	PWZ-NORM
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HB с цилиндрическим хвостовиком с буртиком	с цилиндрическим хвостовиком с буртиком 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	D 148	D 152	D 68	D 69	D 67
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC216	MC213	MD344	MD340	MC341

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов



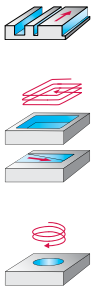
				NEW	NEW
					
Обозначение	**MC251 Advance**	**Proto·max™ Inox**	**MD266 Supreme**	**MD265 Supreme**	**MD265 Supreme**
Диапазон Ø	3–20	6–20	2–25	16–25	16–25
Число эффективных зубьев	4	4	2–3	3	3
Радиус при вершине	0,2–6	0,5–4	0,2–4	2–4	2–4
Диапазон Ø	—	0,250–0,750	—	—	—
Число эффективных зубьев		4			
Радиус при вершине		—			
Стандарт	DIN 6527 L	DIN 6527 L DIN 6527	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L P-NORM L P-NORM XL	DIN 6527 L
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	D 83	D 80	D 85	D 93	D 93
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC251	protomax-inox	MD266	MD265	MD265

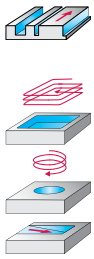
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов





NEW











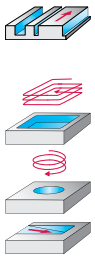
Обозначение	MC268 Advance	MC267 Advance	MC267 Advance	Protostar®	MD377 Supreme
Диапазон Ø	6–25	1–20	1–20	2–20	6–25
Число эффективных зубьев	3–4	2–3	3	1–2	5
Радиус при вершине	0,5–4	0,2–4	0,2–0,5	—	0,5–6,35
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	P-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L DIN 6527 L	DIN 6527 L
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA	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	D 95	D 89	D 92	D 101	D 102
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC268	MC267	MC267	protostar	MD377

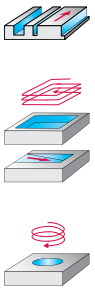
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов















Обозначение	MC377 Advance	MC388 Advance	MC281 Advance	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	2–25	2–12	1–4	1–16	0,6–12
Число эффективных зубьев	3–4	3–4	2	2–4	2–4
Радиус при вершине	0,2–4	0,5–3	0,2–0,5	0,1–2	0,05–1
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 PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL PWZ-NORM MINI
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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	D 103	D 105	D 111	D 110	D 113
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC377	MC388	MC281	protostar-ultra	protostar

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки









Обозначение	MC416 Advance	MC413 Advance	Protostar®	Protostar®	MC482 Advance
Диапазон Ø	1–20	1–16	0,3–3	2–16	1–16
Число эффективных зубьев	2–4	2–4	2	2	2–4
Радиус при вершине	0,5–10	0,5–8	0,15–1,5	1–8	0,5–8
Диапазон Ø	0,063–0,500	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	4				
Радиус при вершине	0,031–0,250				
Стандарт	PWZ-NORM L STANDARD DIN 6527 L	PWZ-NORM L PWZ-NORM XL	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L	DIN 6527 K DIN 6527 L PWZ-NORM XL
Хвостовик	DIN 6535 HA DIN 6535 HB	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	D 188	D 185	D 183	D 182	D 173
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC416	MC413	protostar	protostar	MC482

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для профильной обработки





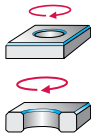



Обозначение	MC480 Advance	Proto·max™Ultra	Protostar® Ultra	Protostar®
Диапазон Ø	0,4–5	1–10	1–10	0,3–3
Число эффективных зубьев	2	2	2	2
Радиус при вершине	0,2–2,5	0,5–5	0,5–5	0,15–1,5
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев				
Радиус при вершине				
Стандарт	PWZ-NORM MINI	PWZ-NORM L PWZ-NORM MINI	DIN 6527 L PWZ-NORM L	PWZ-NORM MINI
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 твёрдости	●●	●●	●●	
O Прочее				●●
Страница в каталоге	D 172	D 178	D 180	D 184
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MC480	protomax-ultra	protostar-ultra	protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





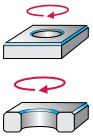
Обозначение	MC504 Advance	MC503 Advance	MC502 Advance	MC501 Advance	MC500 Advance
Диапазон Ø	6–12	6–20	10	6–12	6–10
Число эффективных зубьев	4–6	3–4	4	4–6	4
Радиус при вершине					
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM L	DIN 6527 L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L	PWZ-NORM L
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 твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	D 194	D 195	D 193	D 192	D 191
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC504	MC503	MC502	MC501	MC500

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

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
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	D 196
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

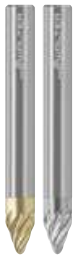
D1

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
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 твёрдости				
O Прочее				
Страница в каталоге	D 198	D 197	D 198	D 197
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	MD839	MD838	MD839	MD838

WALTER SELECT

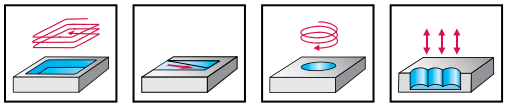
●● Основная область применения ● Возможная область применения

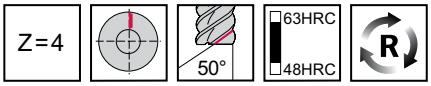
D1

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC089 Advance mm

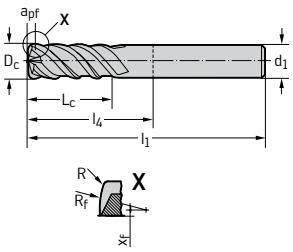






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

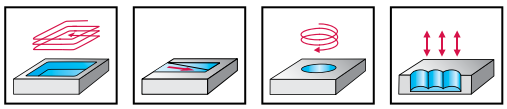
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme mm

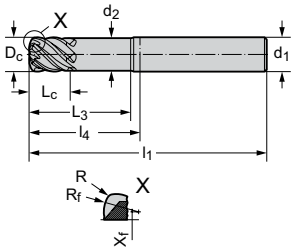


Z= 5–6 | 50° | R



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

Инструмент



DIN 6535 HA

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

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

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-06.0A5B050C-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

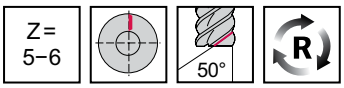
●● Основная область применения ● Возможная область применения

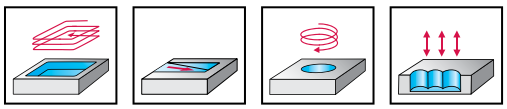
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 Supreme inch

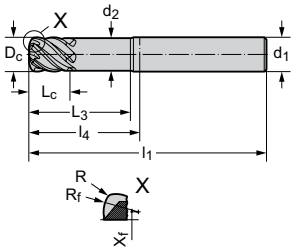






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	h9	L_c inch	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD025.6.35A5D051C-	0,250	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	1,000	2,500	1,083	0,250	5	☺	😐
MD025.7.94A5D102C-	0,313	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.9.53A5D152C-	0,375	0,375	0,067	0,181	0,076	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	5	☺	😐
MD025.12.7A6D152C-	0,500	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,500	3,500	1,717	0,500	6	☺	😐
MD025.15.9A6D203C-	0,625	0,625	0,118	0,315	0,110	0,080	1,500	3,500	1,594	0,625	6	☺	😐

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

D1

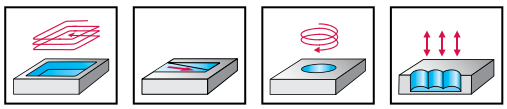
WALTER SELECT

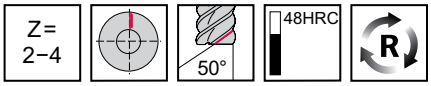
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance mm

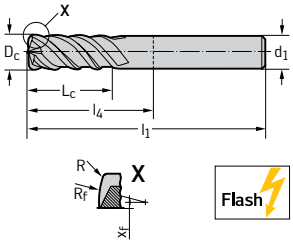






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	x_f mm	R_f mm	R_{ers} mm	R mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30TF
MC025-01.0A2B010-	1	0,2	0,6	0,142	0,1	3	57	21	6	2	☺
MC025-02.0A2B020-	2	0,4	1,2	0,283	0,2	6	57	21	6	2	☺
MC025-03.0A2B030-	3	0,6	1,8	0,425	0,3	7	57	21	6	2	☺
MC025-04.0A4B050-	4	0,8	2	0,673	0,5	11	57	21	6	4	☺
MC025-05.0A4B050-	5	1,1	2,5	0,714	0,5	13	57	21	6	4	☺
MC025-06.0A4B050-	6	1,4	3	0,755	0,5	15	57	21	6	4	☺
MC025-08.0A4B100-	8	1,54	4	1,379	1	20	63	27	8	4	☺
MC025-10.0A4B150-	10	1,7	5	1,998	1,5	26	72	32	10	4	☺
MC025-12.0A4B150-	12	2,25	6	2,103	1,5	30	83	38	12	4	☺
MC025-16.0A4B200-	16	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: MC025-01.0A2B010-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

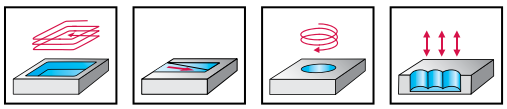
●● Основная область применения ● Возможная область применения

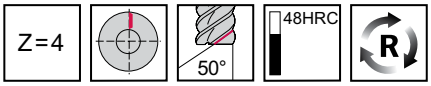
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance inch

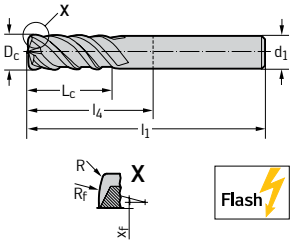






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	h9	x_f inch	R_f inch	R_{ers} inch	R inch	l_3 inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Z	WJ30TF
MC025.3.18A4D051-	0,125	0,030	0,046	0,023	0,020	0,500	2,500	1,083	0,250	4	😀
MC025.4.76A4D051-	0,188	0,039	0,098	0,028	0,020	0,625	2,500	1,083	0,250	4	😀
MC025.6.35A4D051-	0,250	0,051	0,146	0,032	0,020	0,750	2,500	1,083	0,250	4	😀
MC025.7.94A4D102-	0,313	0,059	0,165	0,054	0,040	0,813	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC025.9.53A4D152-	0,375	0,070	0,181	0,075	0,060	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC025.12.7A4D152-	0,500	0,098	0,236	0,086	0,060	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😀
MC025.15.9A4D203-	0,625	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

D1

WALTER SELECT

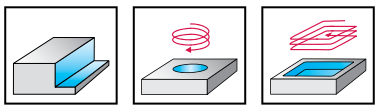
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC183 Advance mm

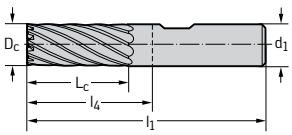






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TG
MC183-06.0W6B-	6	13	57	21	6	6	☻
MC183-08.0W8B-	8	19	63	27	8	8	☻
MC183-10.0W10B-	10	22	72	32	10	10	☻
MC183-12.0W12B-	12	26	83	38	12	12	☻
MC183-16.0W16B-	16	32	92	44	16	16	☻

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

D1

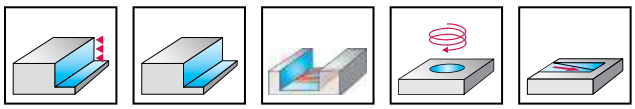
WALTER SELECT

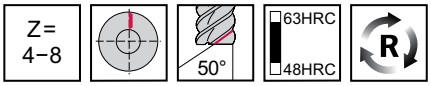
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

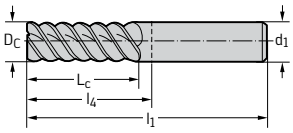






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TG
MC187-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC187-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC187-05.0A4B-	5	13	57	21	6	4	☺
MC187-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC187-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC187-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC187-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC187-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC187-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
MC187-25.0A8B-	25	45	121	65	25	8	☺

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

D1

WALTER SELECT

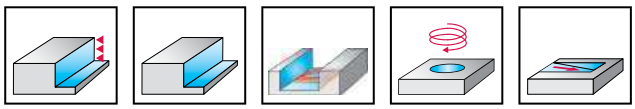
●● Основная область применения ● Возможная область применения

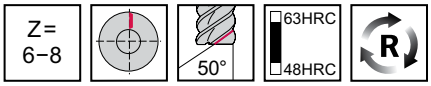
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

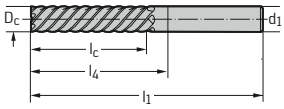






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TG
MC187-06.0A6L-	6	26	75	34	6	6	☺
MC187-08.0A6L-	8	36	80	44	8	6	☺
MC187-10.0A6L-	10	46	100	60	10	6	☺
MC187-12.0A6L-	12	55	110	65	12	6	☺
MC187-16.0A6L-	16	66	130	82	16	6	☺
MC187-20.0A8L-	20	80	145	95	20	8	☺
MC187-25.0A8L-	25	90	153	97	25	8	☺

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

D1

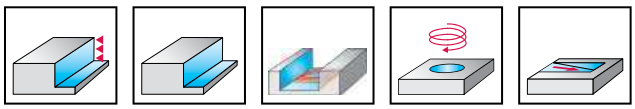
WALTER SELECT

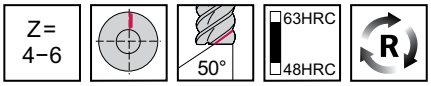
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance mm

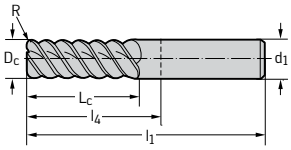






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	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

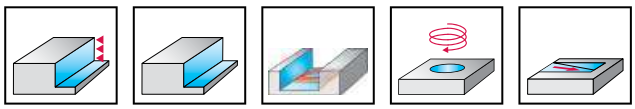
●● Основная область применения ● Возможная область применения

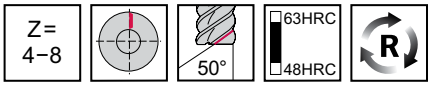
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC187 Advance inch

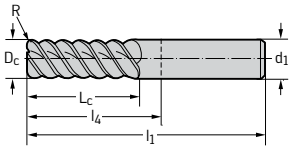






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	h9	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WB10TG
MC187.3.18A4D038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.4.76A4D038-	0,187	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC187.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,750	3,000	1,583	0,250	6	☺
MC187.7.94A6D051-	0,312	0,020	0,812	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.9.53A6D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC187.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,000	4,500	2,717	0,500	6	☺
MC187.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,250	5,000	3,094	0,625	6	☺
MC187.19.1A8D152-	0,750	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

D1

WALTER SELECT

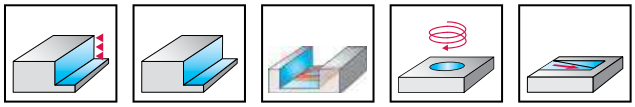
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

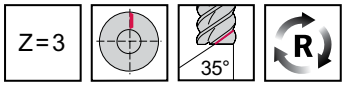
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm



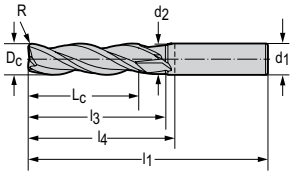
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30UU
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

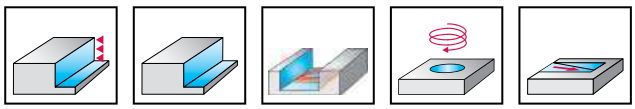
●● Основная область применения ● Возможная область применения

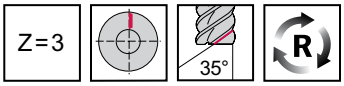
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC166 Advance mm

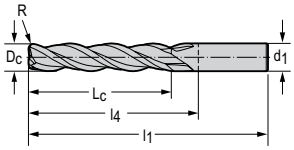






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30UU
MC166-12.0A3X100L-	12	1	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X200L-	12	2	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X300L-	12	3	60	118	73	12	3	☺
MC166-12.0A3X400L-	12	4	60	118	73	12	3	☺
MC166-15.0A3X300L-	15	3	75	139	91	16	3	☺
MC166-15.0A3X400L-	15	4	75	139	91	16	3	☺
MC166-16.0A3X100L-	16	1	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X200L-	16	2	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X300L-	16	3	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X400L-	16	4	80	145	97	16	3	☺
MC166-16.0A3X500L-	16	5	80	145	97	16	3	☺
MC166-20.0A3X100L-	20	1	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X200L-	20	2	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X300L-	20	3	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X400L-	20	4	100	171	121	20	3	☺
MC166-20.0A3X500L-	20	5	100	171	121	20	3	☺

Фрезерование 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 = ☹ условий обработки

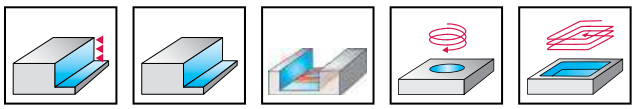
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme mm



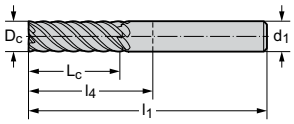
Z= 6–8 | 50° | R

– Тип N 50



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

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-06.0A6LJ-	6	18	65	29	6	6	☺	😐
MD128-08.0A6LJ-	8	24	68	32	8	6	☺	😐
MD128-10.0A6LJ-	10	30	80	40	10	6	☺	😐
MD128-12.0A6LJ-	12	36	93	48	12	6	☺	😐
MD128-16.0A6LJ-	16	48	115	67	16	6	☺	😐
MD128-20.0A8LJ-	20	60	125	75	20	8	☺	😐
MD128-25.0A8LJ-	25	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

WALTER SELECT

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

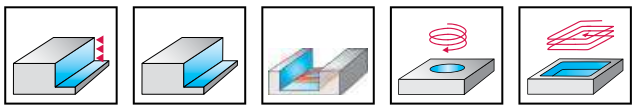
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 Supreme mm



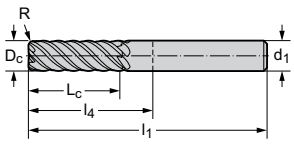
– Тип N 50

Z= 6–8 | 50° | R



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

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	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

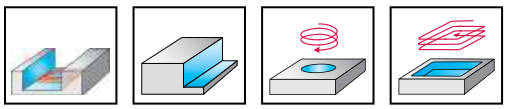
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



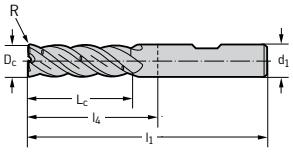
Z= 5–6 | 35° | R

– Стружкодробитель



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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	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

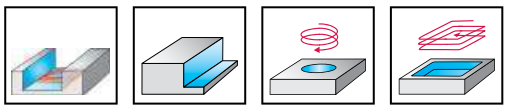
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



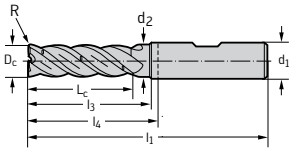
– Стружкодробитель
– Большой вылет



Z= 5–6 | 35° | R

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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

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

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

D1

WALTER SELECT

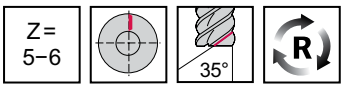
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

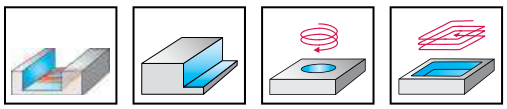
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch



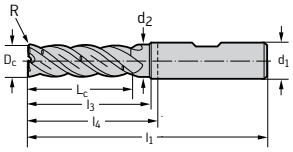
– Стружкодробитель
– Большой вылет





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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5L038D-	0,250	0,015	0,875	1,000	0,237	2,500	1,437	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5L038D-	0,375	0,015	1,250	1,500	0,356	3,250	1,687	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5L076D-	0,500	0,030	1,750	2,125	0,475	4,000	2,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6L076D-	0,625	0,030	2,000	2,500	0,594	4,500	2,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6L076D-	0,750	0,030	2,500	3,000	0,713	5,500	3,468	0,750	6	☺	😐

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

D1

WALTER SELECT

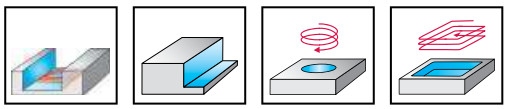
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

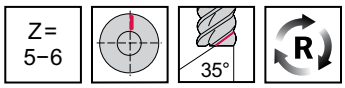
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



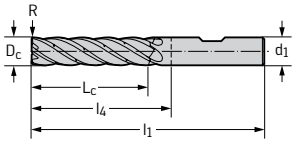
– Стружкодробитель





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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133-06.0W5L030K-	6	0,3	25	65	29	6	5	☺	😐
MD133-08.0W5L040K-	8	0,4	34	80	44	8	5	☺	😐
MD133-10.0W5L050K-	10	0,5	42	90	50	10	5	☺	😐
MD133-12.0W5L060K-	12	0,6	50	100	55	12	5	☺	😐
MD133-16.0W6L080K-	16	0,8	66	125	77	16	6	☺	😐
MD133-20.0W6L100K-	20	1	83	145	95	20	6	☺	😐

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

D1

WALTER SELECT

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

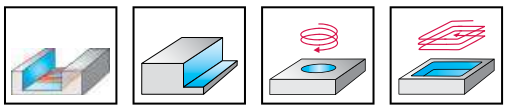
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme mm



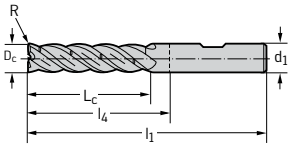
Z= 5–6 | 35° | R

– Стружкодробитель



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

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HB

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

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

D1

WALTER SELECT

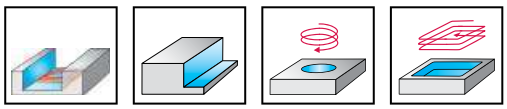
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

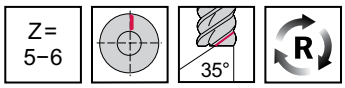
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD133 Supreme inch



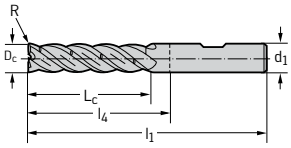
– Стружкодробитель





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

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD133.6.35W5X038L-	0,250	0,015	1,375	3,000	1,937	0,375	5	☺	😐
MD133.9.53W5X038L-	0,375	0,015	2,000	4,000	2,437	0,375	5	☺	😐
MD133.12.7W5X076L-	0,500	0,030	2,750	5,000	3,217	0,500	5	☺	😐
MD133.15.9W6X076L-	0,625	0,030	3,250	5,500	3,594	0,625	6	☺	😐
MD133.19.1W6X076L-	0,750	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

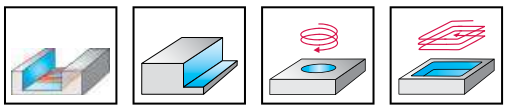
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

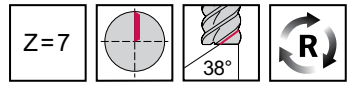
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch



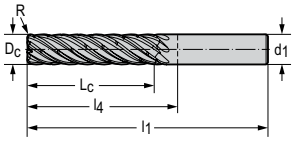
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD173.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	😀
MD173.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	😀
MD173.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	😀
MD173.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	😀
MD173.12.7A7D038I-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	😀
MD173.12.7A7D076I-	0,500	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	😀
MD173.12.7A7D152I-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	😀
MD173.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	😀
MD173.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	😀
MD173.15.9A7D038I-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	😀
MD173.15.9A7D076I-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	😀
MD173.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD173.15.9A7L076J-	0,625	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD173.15.9A7L152J-	0,625	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😀
MD173.19.1A7D076-	0,750	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD173.19.1A7D152-	0,750	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD173.19.1A7D305-	0,750	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	😀
MD173.19.1A7L076J-	0,750	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD173.19.1A7L152J-	0,750	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD173.19.1A7L305J-	0,750	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	😀
MD173.19.1A7X076K-	0,750	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😀
MD173.19.1A7X152K-	0,750	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😀
MD173.19.1A7X305K-	0,750	0,120	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😀
MD173.25.4A7D038I-	1,000	0,015	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀
MD173.25.4A7D152I-	1,000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀
MD173.25.4A7D305I-	1,000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	😀

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.12.7A7D038I-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

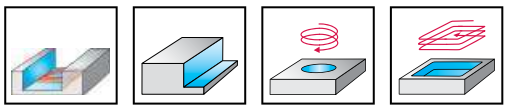
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

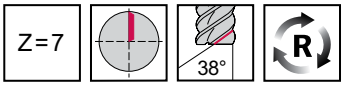
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD173 Supreme inch



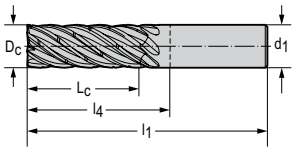
– Стружкодробитель





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD173.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	😐
MD173.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	😐
MD173.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	😐
MD173.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	😐

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD173.15.9A7DI-WJ30EN

D1

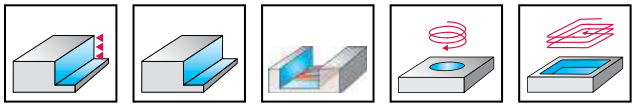
WALTER SELECT

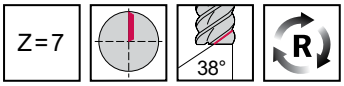
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

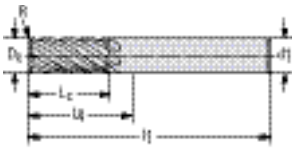






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30EN
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
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

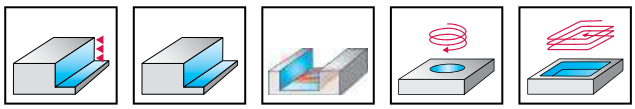
●● Основная область применения ● Возможная область применения

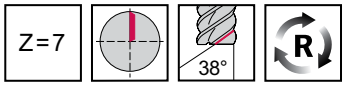
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

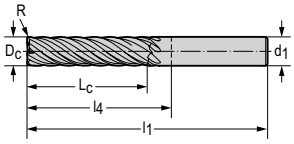






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

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

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ 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

D1

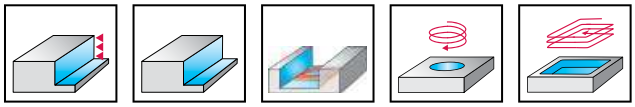
WALTER SELECT

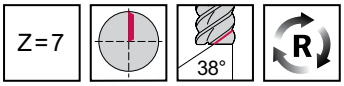
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

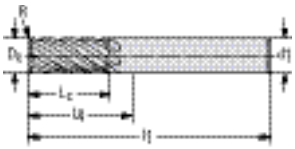






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

DIN 6527 L



Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30EN
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
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177-06.0A7B030-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

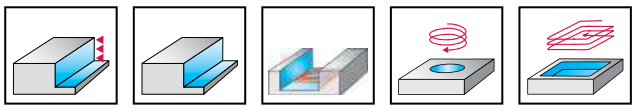
●● Основная область применения ● Возможная область применения

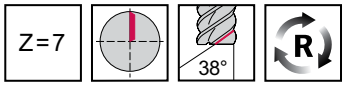
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

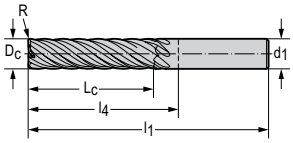






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7L038K-	0,187	0,015	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D038-	0,250	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076-	0,250	0,030	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7D076J-	0,250	0,030	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X038L-	0,250	0,015	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.6.35A7X076L-	0,250	0,030	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S038-	0,375	0,015	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S076-	0,375	0,030	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7S152-	0,375	0,060	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D038-	0,375	0,015	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D076-	0,375	0,030	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D152-	0,375	0,060	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L038J-	0,375	0,015	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L076J-	0,375	0,030	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.9.53A7L152J-	0,375	0,060	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S038-	0,500	0,015	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S076-	0,500	0,030	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7S152-	0,500	0,060	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D038-	0,500	0,015	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076-	0,500	0,030	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152-	0,500	0,060	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI038-	0,500	0,015	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D076I-	0,500	0,030	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D152I-	0,500	0,060	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L038K-	0,500	0,015	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L076K-	0,500	0,030	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7L152K-	0,500	0,060	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S038-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7S076-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038-	0,625	0,030	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076-	0,625	0,060	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D038I-	0,625	0,015	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D076I-	0,625	0,030	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D152I-	0,625	0,060	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L038J-	0,625	0,015	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

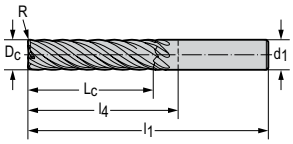
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

D1

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD177.15.9A7L076J-	0,625	0,030	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.15.9A7L152J-	0,625	0,060	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S076-	0,750	0,030	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S152-	0,750	0,060	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7S305-	0,750	0,120	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D038-	0,750	0,015	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D076-	0,750	0,030	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D152-	0,750	0,060	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D305-	0,750	0,120	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L076J-	0,750	0,030	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L152J-	0,750	0,060	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7L305J-	0,750	0,120	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X076K-	0,750	0,030	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7X152K-	0,750	0,060	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7D076I-	1,000	0,030	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D152I-	1,000	0,060	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7D305I-	1,000	0,120	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L038J-	1,000	0,015	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L076J-	1,000	0,030	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L152J-	1,000	0,060	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7L305J-	1,000	0,120	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

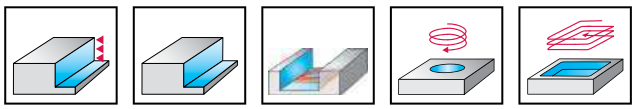
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,10 \times D_c$ для ISO-P
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D038-WJ30EN

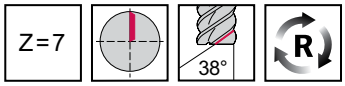
D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme mm

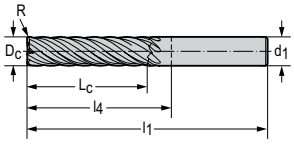






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

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

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$ 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

D1

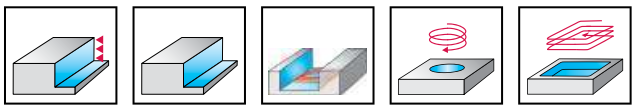
WALTER SELECT

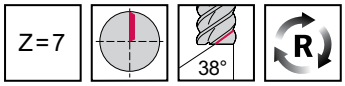
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD177 Supreme inch

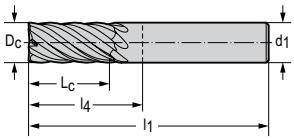






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30EN	●	●			●●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30EN
MD177.4.76A7LK-	0,187	0,750	2,500	1,083	0,187	7	☺
MD177.6.35A7D-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7DJ-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	7	☺
MD177.6.35A7XL-	0,250	1,250	3,000	1,583	0,250	7	☺
MD177.9.53A7S-	0,375	0,500	2,000	0,500	0,375	7	☺
MD177.9.53A7D-	0,375	1,000	2,500	1,000	0,375	7	☺
MD177.9.53A7LJ-	0,375	1,250	3,000	1,437	0,375	7	☺
MD177.12.7A7S-	0,500	0,625	2,500	0,717	0,500	7	☺
MD177.12.7A7D-	0,500	1,000	3,000	1,217	0,500	7	☺
MD177.12.7A7DI-	0,500	1,250	3,000	1,250	0,500	7	☺
MD177.12.7A7LK-	0,500	2,125	4,000	2,217	0,500	7	☺
MD177.15.9A7S-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	7	☺
MD177.15.9A7D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	7	☺
MD177.15.9A7DI-	0,625	1,625	3,500	1,625	0,625	7	☺
MD177.15.9A7LJ-	0,625	2,125	4,000	2,125	0,625	7	☺
MD177.19.1A7S-	0,750	1,000	3,000	1,000	0,750	7	☺
MD177.19.1A7D-	0,750	1,625	4,000	1,969	0,750	7	☺
MD177.19.1A7LJ-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	7	☺
MD177.19.1A7XK-	0,750	3,250	6,000	3,968	0,750	7	☺
MD177.25.4A7DI-	1,000	2,625	5,000	2,717	1,000	7	☺
MD177.25.4A7LJ-	1,000	3,250	6,000	3,717	1,000	7	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}10 \times D_c$ для ISO-P
(Footnote-1317702)
Пример заказа инструмента из сплава WJ30EN: MD177.12.7A7D-WJ30EN

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

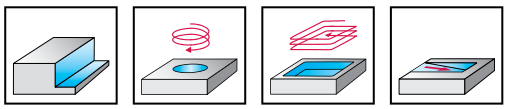
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

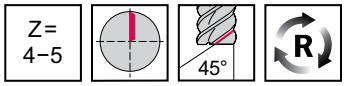
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H7073417 Supermini® Ti



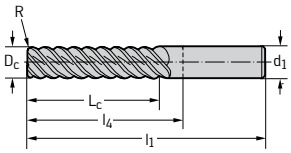
– Тип Ti 45, особо длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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: $a_e \leq 0{,}3 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

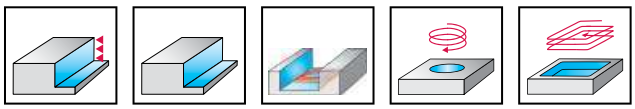
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

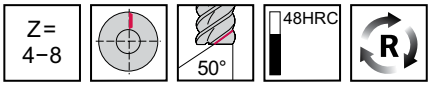
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance mm



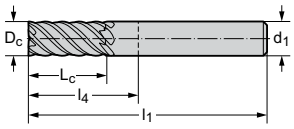
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30TF
MC128-02.0A4B-	2	7	57	21	6	4	☺
MC128-03.0A4B-	3	8	57	21	6	4	☺
MC128-04.0A4B-	4	11	57	21	6	4	☺
MC128-05.0A5B-	5	13	57	21	6	5	☺
MC128-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC128-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC128-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC128-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC128-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC128-20.0A8B-	20	38	104	54	20	8	☺
MC128-25.0A8B-	25	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

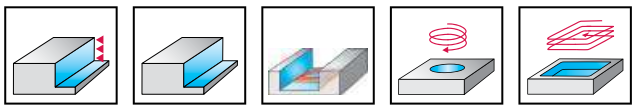
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

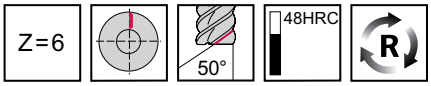
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance inch



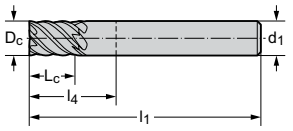
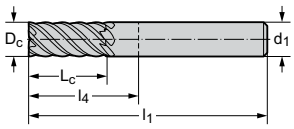
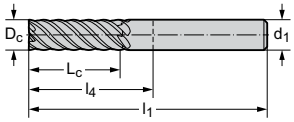
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

	Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	6	☺
	MC128.9.53A6C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	6	☺
 Cylindrical shank	MC128.9.53A6D-	0,375	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
	MC128.12.7A6D-	0,500	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.12.7A6DI-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	6	☺
	MC128.15.9A6D-	0,625	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.15.9A6DI-	0,625	1,250	4,000	2,094	0,625	6	☺
	MC128.19.1A8D-	0,750	1,625	4,500	2,468	0,750	8	☺
 Cylindrical shank	MC128.6.35A6L-	0,250	1,000	3,000	1,583	0,250	6	☺
	MC128.19.1A8L-	0,750	2,250	5,000	2,968	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.6.35A6C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

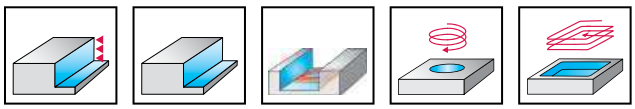
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

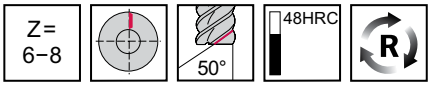
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance mm



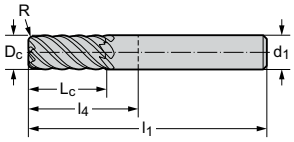
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	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

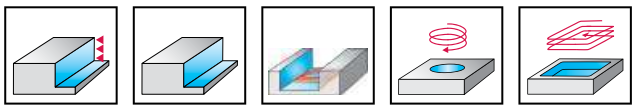
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

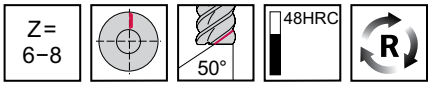
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 Advance inch



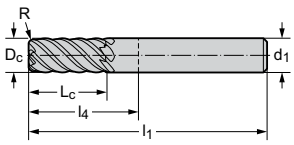
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	h9	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Z	WJ30TF
MC128.6.35A6D038-	0,250	0,015	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.6.35A6D076-	0,250	0,030	0,625	2,500	1,083	0,250	6	☺
MC128.9.53A6D038-	0,375	0,015	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.9.53A6D076-	0,375	0,030	1,000	3,000	1,437	0,375	6	☺
MC128.12.7A6D076-	0,500	0,030	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D152-	0,500	0,060	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D228-	0,500	0,090	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.12.7A6D318-	0,500	0,125	1,250	3,500	1,717	0,500	6	☺
MC128.15.9A6D076-	0,625	0,030	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.15.9A6D152-	0,625	0,060	1,625	4,000	2,094	0,625	6	☺
MC128.19.1A8D076-	0,750	0,030	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D318-	0,750	0,125	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺
MC128.19.1A8D635-	0,750	0,250	1,750	4,500	2,468	0,750	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,1 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC128.12.7A6D076-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

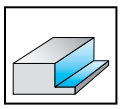
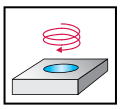
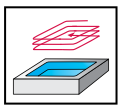
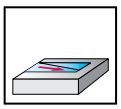
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC111 Advance mm




– Тип N 30

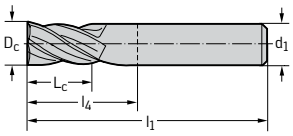







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

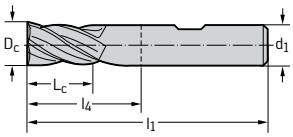
DIN 6527 K

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC111-02.0A4A-	2	4	50	14	6	4	
MC111-03.0A4A-	3	5	50	14	6	4	
MC111-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	
MC111-05.0A4A-	5	9	54	18	6	4	
MC111-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	
MC111-07.0A4A-	7	11	58	22	8	4	
MC111-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	
MC111-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	
MC111-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	
MC111-14.0A4A-	14	18	75	30	14	4	
MC111-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	
MC111-18.0A4A-	18	24	84	36	18	4	
MC111-20.0A4A-	20	26	92	42	20	4	



DIN 6535 HA

MC111-02.0W4A-	2	4	50	14	6	4	
MC111-03.0W4A-	3	5	50	14	6	4	
MC111-04.0W4A-	4	8	54	18	6	4	
MC111-05.0W4A-	5	9	54	18	6	4	
MC111-06.0W4A-	6	10	54	18	6	4	
MC111-07.0W4A-	7	11	58	22	8	4	
MC111-08.0W4A-	8	12	58	22	8	4	
MC111-10.0W4A-	10	14	66	26	10	4	
MC111-12.0W4A-	12	16	73	28	12	4	
MC111-14.0W4A-	14	18	75	30	14	4	
MC111-16.0W4A-	16	22	82	34	16	4	
MC111-20.0W4A-	20	26	92	42	20	4	



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

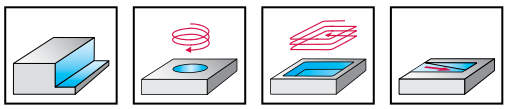
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

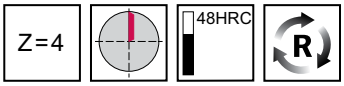
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC111 Advance inch



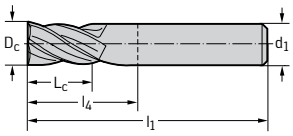
– Тип N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

STANDARD



Cylindrical shank

Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC111.2.38A4D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.4.76A4D-	0,188	0,625	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC111.7.94A4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.9.53A4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC111.12.7A4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC111.15.9A4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC111.19.1A4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,3 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC111.12.7A4D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

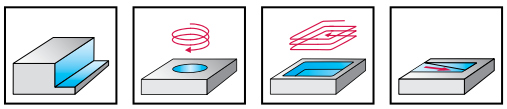
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC112 Advance mm



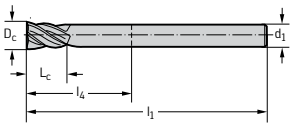
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-06.3A4X-	6,3	6	100	64	6	4	😐
MC112-08.3A4X-	8,3	8	100	64	8	4	😐
MC112-10.3A4X-	10,3	10	150	110	10	4	😐
MC112-12.5A4X-	12,5	12	150	105	12	4	😐

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-06.3A4X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

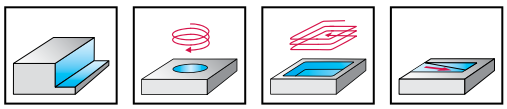
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC112 Advance mm



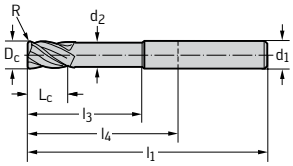
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC112-04.0A4L050-	4	0,5	4	20	3,8	57	21,9	6	4	☺
MC112-06.0A4L100-	6	1	6	24	5,7	63	27	8	4	☺
MC112-08.0A4L100-	8	1	8	29	7,6	72	32	10	4	☺
MC112-12.0A4L150-	12	1,5	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC112-16.0A4L200-	16	2	16	42	15,2	92	44	16	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC112-04.0A4L050-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

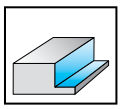
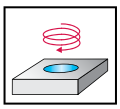
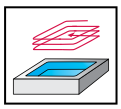
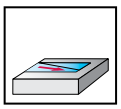
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

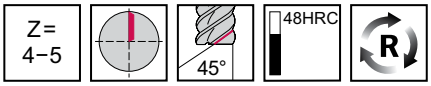
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC122 Advance mm



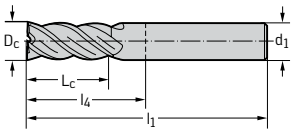
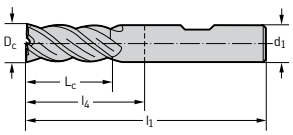

– Тип N 45



	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

	Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC122-18.0A5B-	18	32	92	44	18	5	
	MC122-20.0A5B-	20	38	104	54	20	5	
 DIN 6535 HB	MC122-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	
	MC122-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	

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: MC122-18.0A5B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

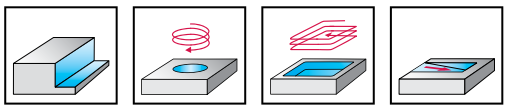
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

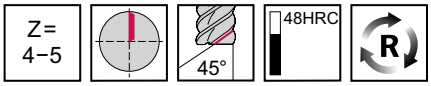
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC122 Advance mm



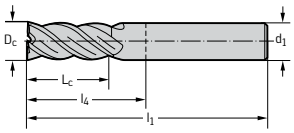
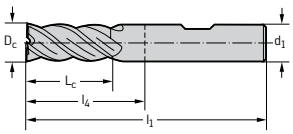
– Тип N 45 особо длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L

	Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	MC122-06.0A4L-	6	22	65	29	6	4	
	MC122-08.0A4L-	8	28	80	44	8	4	
	MC122-10.0A4L-	10	32	100	60	10	4	
	MC122-12.0A4L-	12	40	100	55	12	4	
	MC122-14.0A4L-	14	50	104	59	14	4	
	MC122-16.0A5L-	16	50	115	67	16	5	
	MC122-20.0A5L-	20	55	125	75	20	5	
 DIN 6535 HB	MC122-06.0W4L-	6	22	65	29	6	4	
	MC122-08.0W4L-	8	28	80	44	8	4	
	MC122-10.0W4L-	10	32	100	60	10	4	
	MC122-12.0W4L-	12	40	100	55	12	4	
	MC122-14.0W4L-	14	50	104	59	14	4	
	MC122-16.0W5L-	16	50	115	67	16	5	
	MC122-20.0W5L-	20	55	125	75	20	5	

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC122-06.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

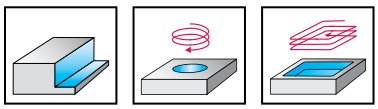
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

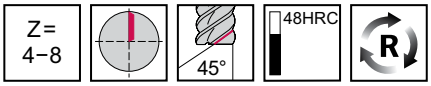
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC122 Advance mm



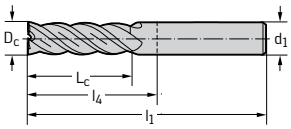

– Тип N 45 особо длинное исполнение



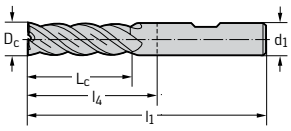


	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC122-06.0A4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
MC122-08.0A4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
MC122-10.0A4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
MC122-12.0A4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
MC122-16.0A5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
MC122-16.0A5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
MC122-20.0A6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
MC122-20.0A6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC122-25.0A8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
MC122-25.0A8XL-	25	125	188	132	25	8	☺
MC122-04.0W4XK-	4	20	65	29	6	4	☺
MC122-05.0W4XK-	5	25	65	29	6	4	☺
MC122-06.0W4XK-	6	35	80	44	6	4	☺
MC122-08.0W4XK-	8	45	97	61	8	4	☺
MC122-10.0W4XK-	10	50	118	78	10	4	☺
MC122-12.0W4XK-	12	60	120	75	12	4	☺
MC122-14.0W4XK-	14	70	124	79	14	4	☺
MC122-16.0W5XK-	16	65	130	82	16	5	☺
MC122-16.0W5XL-	16	80	145	97	16	5	☺
MC122-18.0W5XK-	18	90	155	107	18	5	☺
MC122-20.0W6XK-	20	75	145	95	20	6	☺
MC122-20.0W6XL-	20	100	170	120	20	6	☺
MC122-25.0W8XK-	25	90	153	97	25	8	☺
MC122-25.0W8XL-	25	125	188	132	25	8	☺

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}05 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC122-06.0A4XK-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

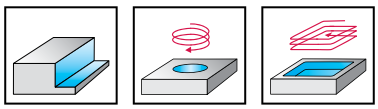
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

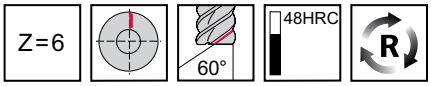
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC129 Advance mm



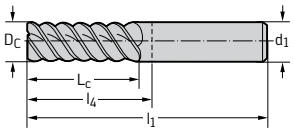
– Тип N 60





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC129-06.0A6B-	6	13	57	21	6	6	☺
MC129-08.0A6B-	8	19	63	27	8	6	☺
MC129-10.0A6B-	10	22	72	32	10	6	☺
MC129-12.0A6B-	12	26	83	38	12	6	☺
MC129-14.0A6B-	14	26	83	38	14	6	☺
MC129-16.0A6B-	16	32	92	44	16	6	☺
MC129-20.0A6B-	20	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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

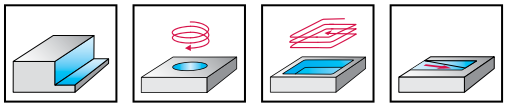
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов

H4044918® mm



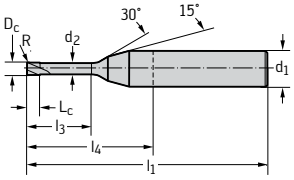
– Большой вылет
– Тип Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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	10	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

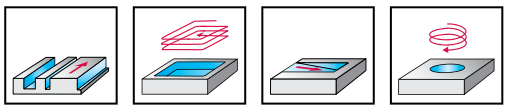
●● Основная область применения ● Возможная область применения

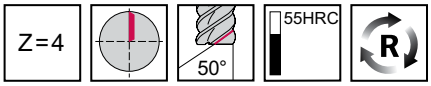
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC341 Supreme mm

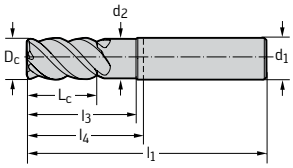






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ	●●	●					

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

Denominação	h9	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MC341-06.0A4P-	6	10	16	5,5	57	21	6	4	☺
MC341-08.0A4P-	8	13	22	7,6	63	27	8	4	☺
MC341-10.0A4P-	10	16	28	9,5	72	32	10	4	☺
MC341-12.0A4P-	12	19	33	11,4	83	38	12	4	☺
MC341-16.0A4P-	16	26	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC341-20.0A4P-	20	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

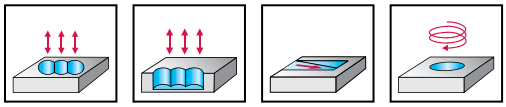
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

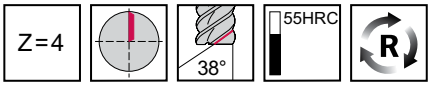
Твердосплавные плунжерные фрезы

MD344 Supreme mm



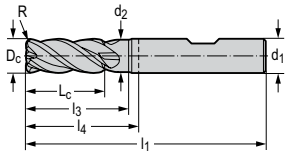
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
★ 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	●●

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

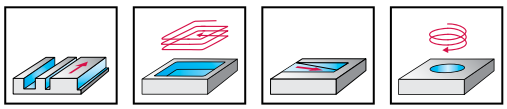
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



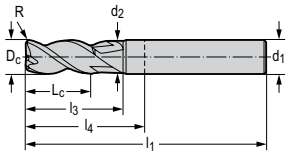
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Denominação	h9	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A3P038C-	0,250	0,015	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.6.35A3P076C-	0,250	0,030	0,539	0,238	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.9.53A3P038C-	0,375	0,015	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.9.53A3P076C-	0,375	0,030	0,829	0,356	3,000	1,437	0,375	3	☹
★ MD340.12.7A3P076C-	0,500	0,030	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.12.7A3P152C-	0,500	0,060	0,954	0,475	3,500	1,717	0,500	3	☹
★ MD340.19.1A3P076C-	0,750	0,030	1,579	0,713	4,000	1,969	0,750	3	☹
★ MD340.19.1A3P152C-	0,750	0,060	1,579	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: MD340.12.7A3P076C-WK40TP

D1

WALTER SELECT

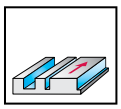
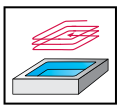
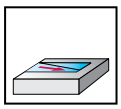
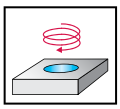
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



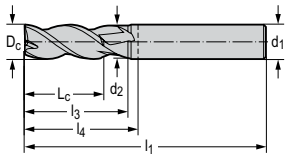
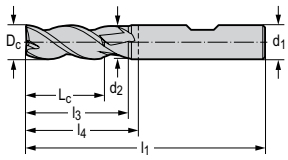

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM

	Denominação	h9	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
	★ MD340-02.0A3PC-	2	5	1,9	57	21	6	3	
	★ MD340-03.0A3PC-	3	7	2,9	57	21	6	3	
	★ MD340-04.0A3PC-	4	9	3,8	57	21	6	3	
	★ MD340-05.0A3PC-	5	11	4,8	57	21	6	3	
	★ MD340-06.0A3PC-	6	13	5,7	57	21	6	3	
	★ MD340-08.0A3PC-	8	18	7,6	63	27	8	3	
	★ MD340-10.0A3PC-	10	22	9,5	72	32	10	3	
	★ MD340-12.0A3PC-	12	26	11,4	83	38	12	3	
	★ MD340-16.0A3PC-	16	34	15,2	92	44	16	3	
	★ MD340-20.0A3PC-	20	42	19	104	54	20	3	
DIN 6535 HA									
	★ MD340-10.0W3PC-	10	22	9,5	72	32	10	3	
	★ MD340-12.0W3PC-	12	26	11,4	83	38	12	3	
	★ MD340-16.0W3PC-	16	34	15,2	92	44	16	3	
	★ MD340-20.0W3PC-	20	42	19	104	54	20	3	
DIN 6535 HB									

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

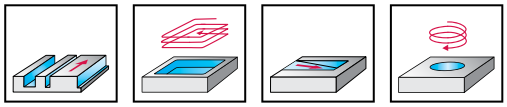
WALTER SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

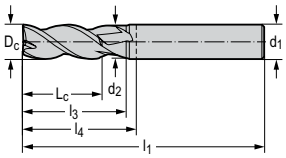






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

P-NORM



Cylindrical shank

Denominação	h9	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.1.58A3PC-	0,063	0,164	2,000	0,583	0,250	3	☺
★ MD340.2.38A3PC-	0,094	0,227	2,500	1,083	0,250	3	☺
★ MD340.3.18A3PC-	0,125	0,289	2,500	1,083	0,250	3	☺
★ MD340.4.76A3PC-	0,188	0,414	2,500	1,083	0,250	3	☺
★ MD340.6.35A3PC-	0,250	0,539	3,000	1,437	0,375	3	☺
★ MD340.7.93A3PC-	0,313	0,664	3,000	1,437	0,375	3	☺
★ MD340.9.53A3PC-	0,375	0,829	3,000	1,437	0,375	3	☺
★ MD340.11.1A3PC-	0,438	0,954	3,500	1,717	0,500	3	☺
★ MD340.12.7A3PC-	0,500	1,079	3,500	1,717	0,500	3	☺
★ MD340.15.9A3PC-	0,625	1,329	3,500	1,594	0,625	3	☺
★ MD340.19.1A3PC-	0,750	1,579	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

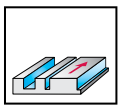
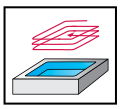
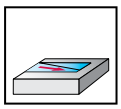
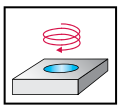
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



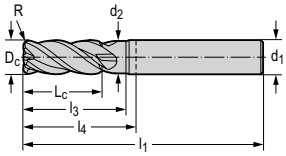

– Большой вылет



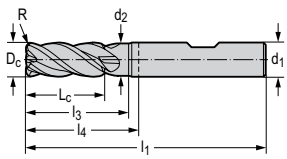
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
★ MD340-03.0A4B020C-	3	0,2	5	2,9	57	21	6	4	☺
★ MD340-03.0A4B050C-	3	0,5	5	2,9	57	21	6	4	☺
★ MD340-04.0A4B020C-	4	0,2	7	3,8	57	21	6	4	☺
★ MD340-04.0A4B050C-	4	0,5	7	3,8	57	21	6	4	☺
★ MD340-05.0A4B050C-	5	0,5	8	4,8	57	21	6	4	☺
★ MD340-05.0A4B100C-	5	1	8	4,8	57	21	6	4	☺
★ MD340-06.0A4B050C-	6	0,5	10	5,7	57	21	6	4	☺
★ MD340-06.0A4B100C-	6	1	10	5,7	57	21	6	4	☺
★ MD340-08.0A4B050C-	8	0,5	19	7,6	63	27	8	4	☺
★ MD340-08.0A4B100C-	8	1	19	7,6	63	27	8	4	☺
★ MD340-08.0A4B200C-	8	2	19	7,6	63	27	8	4	☺
★ MD340-10.0A4B050C-	10	0,5	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-10.0A4B100C-	10	1	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-10.0A4B200C-	10	2	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-12.0A4B050C-	12	0,5	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-12.0A4B100C-	12	1	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-12.0A4B200C-	12	2	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-16.0A4B050C-	16	0,5	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-16.0A4B100C-	16	1	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-16.0A4B200C-	16	2	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-20.0A4B100C-	20	1	38	19	104	54	20	4	☺
★ MD340-20.0A4B200C-	20	2	38	19	104	54	20	4	☺
★ MD340-20.0A4B400C-	20	4	38	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HB

Denominação	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
★ MD340-10.0W4B050C-	10	0,5	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-10.0W4B100C-	10	1	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-10.0W4B200C-	10	2	22	9,5	72	32	10	4	☺
★ MD340-12.0W4B050C-	12	0,5	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-12.0W4B100C-	12	1	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-12.0W4B200C-	12	2	26	11,4	83	38	12	4	☺
★ MD340-16.0W4B050C-	16	0,5	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-16.0W4B100C-	16	1	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-16.0W4B200C-	16	2	32	15,2	92	44	16	4	☺
★ MD340-20.0W4B100C-	20	1	38	19	104	54	20	4	☺
★ MD340-20.0W4B200C-	20	2	38	19	104	54	20	4	☺
★ MD340-20.0W4B400C-	20	4	38	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: MD340-03.0A4B020C-WK40TP

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

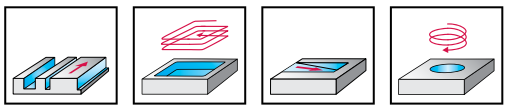
D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch



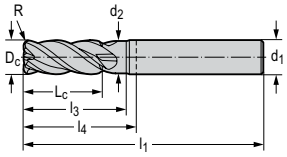
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



Cylindrical shank

Denominação	h9	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.9.53A4D038C-	0,375	0,015	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.9.53A4D076C-	0,375	0,030	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.12.7A4D076C-	0,500	0,030	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
★ MD340.12.7A4D152C-	0,500	0,060	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
★ MD340.15.9A4D076C-	0,625	0,030	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
★ MD340.15.9A4D152C-	0,625	0,060	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
★ MD340.19.1A4D076C-	0,750	0,030	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺
★ MD340.19.1A4D152C-	0,750	0,060	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

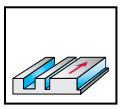
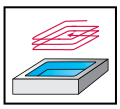
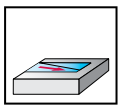
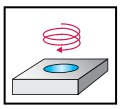
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm



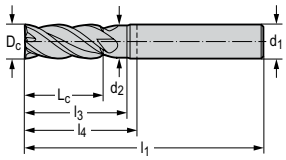
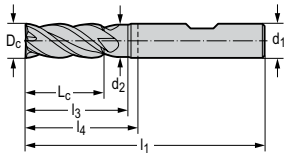

– Большой вылет



	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L

	Denominação	h9	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
 DIN 6535 HA	★ MD340-03.0A4BC-	3	5	2,9	57	21	6	4	
	★ MD340-04.0A4BC-	4	7	3,8	57	21	6	4	
	★ MD340-05.0A4BC-	5	8	4,8	57	21	6	4	
	★ MD340-06.0A4BC-	6	10	5,7	57	21	6	4	
	★ MD340-08.0A4BC-	8	19	7,6	63	27	8	4	
	★ MD340-10.0A4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	
	★ MD340-12.0A4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	
	★ MD340-14.0A4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	
	★ MD340-16.0A4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	
	★ MD340-18.0A4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	
	★ MD340-20.0A4BC-	20	38	19	104	54	20	4	
 DIN 6535 HB	★ MD340-10.0W4BC-	10	22	9,5	72	32	10	4	
	★ MD340-12.0W4BC-	12	26	11,4	83	38	12	4	
	★ MD340-14.0W4BC-	14	26	13,3	83	38	14	4	
	★ MD340-16.0W4BC-	16	32	15,2	92	44	16	4	
	★ MD340-18.0W4BC-	18	32	17,1	92	44	18	4	
	★ MD340-20.0W4BC-	20	38	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

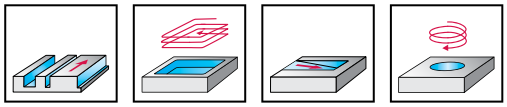
WALTER SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

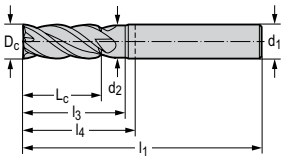






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



Cylindrical shank

Denominação	h9	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.6.35A4DC-	0,250	0,405	0,238	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.7.93A4DC-	0,313	0,506	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.9.53A4DC-	0,375	0,608	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
★ MD340.12.7A4DC-	0,500	0,810	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
★ MD340.15.9A4DC-	0,625	1,013	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
★ MD340.19.1A4DC-	0,750	1,215	0,713	4,000	1,969	0,750	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TP: MD340.12.7A4DC-WK40TP

D1

WALTER SELECT

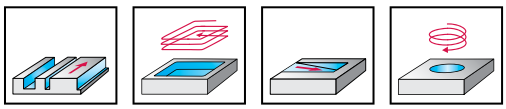
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

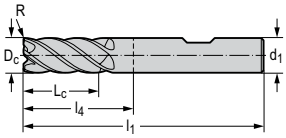



– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

	Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Short description-	WK40TP
	★ MD340-06.0W5B050-	6	0,5	13	57	21	6	5	
	★ 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	
	★ MD340-10.0W5B200-	10	2	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	

DIN 6535 HB

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: MD340-06.0W5B050-WK40TP

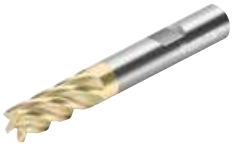
D1

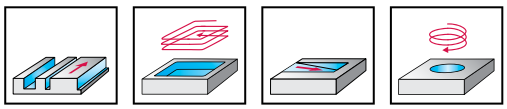
WALTER SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

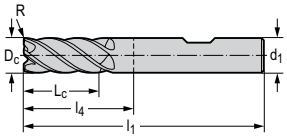






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



DIN 6535 HB

Denominação	h9	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.9.53W5D076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☹
★ MD340.12.7W5D076-	0,500	0,030	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
★ MD340.12.7W5D152-	0,500	0,060	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
★ MD340.19.1W5D076-	0,750	0,030	1,500	4,000	1,969	0,750	5	☹
★ MD340.19.1W5D152-	0,750	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

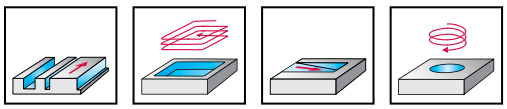
WALTER SELECT

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme mm

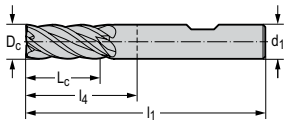






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Denominação	h9	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TP
★ MD340-06.0W5B-	6	13	57	21	6	5	☹
★ MD340-08.0W5B-	8	19	63	27	8	5	☹
★ MD340-10.0W5B-	10	22	72	32	10	5	☹
★ MD340-12.0W5B-	12	26	83	38	12	5	☹
★ MD340-16.0W5B-	16	32	92	44	16	5	☹
★ MD340-20.0W5B-	20	38	104	54	20	5	☹
★ MD340-25.0W5B-	25	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

D1

WALTER SELECT

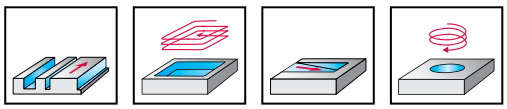
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD340 Supreme inch

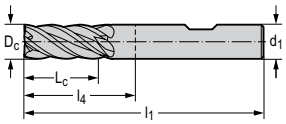






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TP	●●		●				

ANSI-STANDARD



DIN 6535 HB

Denominação	h9	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h5	Z	WK40TP
★ MD340.9.53W5D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	5	☹
★ MD340.12.7W5D-	0,500	1,063	3,500	1,717	0,500	5	☹
★ MD340.15.9W5D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	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: MD340.12.7W5D-WK40TP

D1

WALTER SELECT

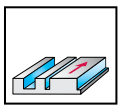
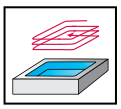
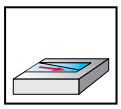
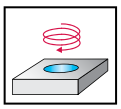
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H2034217 x TM H2134217 mm



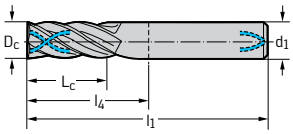

Z=4 | 35°/38° | R

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

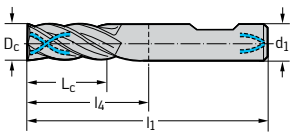
DIN 6527 L

Denominação	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H2034217-10	22	72	32	10	4
H2034217-12	26	83	38	12	4
H2034217-14	26	83	38	14	4
H2034217-16	32	92	44	16	4
H2034217-20	38	104	54	20	4
H2034217-6	13	57	21	6	4
H2034217-8	19	63	27	8	4



DIN 6535 HA

H2134217-10	22	72	32	10	4
H2134217-12	26	83	38	12	4
H2134217-14	26	83	38	14	4
H2134217-16	32	92	44	16	4
H2134217-18	32	92	44	18	4
H2134217-20	38	104	54	20	4



DIN 6535 HB

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

D1

WALTER SELECT

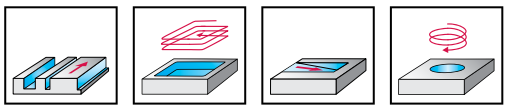
●● Основная область применения ● Возможная область применения

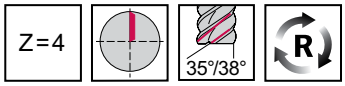
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

AH2034217™ inch

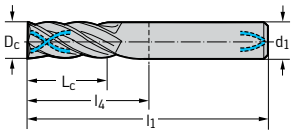






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

DIN 6527



Cylindrical shank

Denominação	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH2034217-1/2	1,000	3,500	1,717	0,500	4
AH2034217-1/4	0,750	2,500	1,083	0,250	4
AH2034217-3/4	1,500	4,000	1,969	0,750	4
AH2034217-3/8	0,875	3,000	1,437	0,375	4
AH2034217-5/8	1,250	3,500	1,594	0,625	4

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

D1

WALTER SELECT

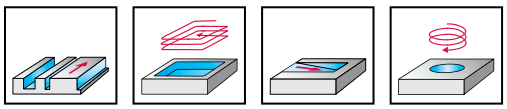
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

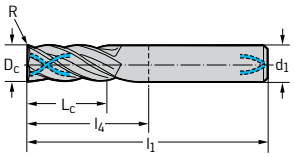
H2038217 x TM H2138217 mm





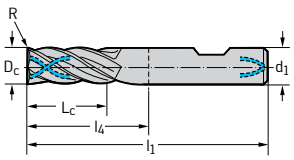
	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		
TAA		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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
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
H2038217-20-2	20	2	38	104	54	20	4



DIN 6535 HB

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

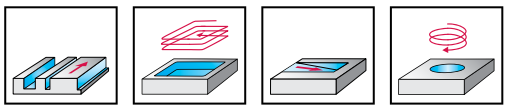
●● Основная область применения ● Возможная область применения

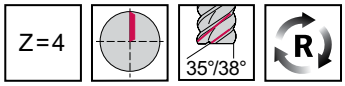
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance mm

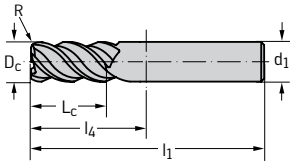






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
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

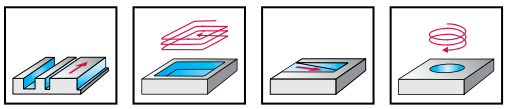
●● Основная область применения ● Возможная область применения

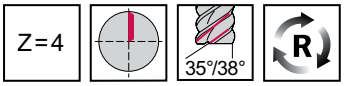
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC251 Advance mm

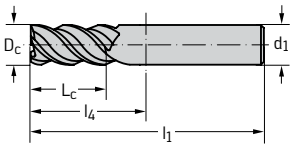






	P	M	K	N	S	H	O
WK40RC		●●			●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40RC
MC251-03.0-A4B-	3	8	57	21	6	4	😐
MC251-04.0-A4B-	4	11	57	21	6	4	😐
MC251-05.0-A4B-	5	13	57	21	6	4	😐
MC251-06.0-A4B-	6	13	57	21	6	4	😐
MC251-08.0-A4B-	8	19	63	27	8	4	😐
MC251-10.0-A4B-	10	22	72	32	10	4	😐
MC251-12.0-A4B-	12	26	83	38	12	4	😐
MC251-16.0-A4B-	16	32	92	44	16	4	😐
MC251-20.0-A4B-	20	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

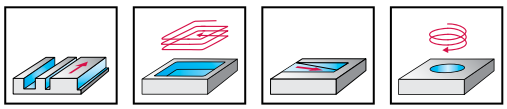
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

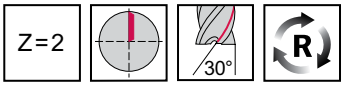
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm

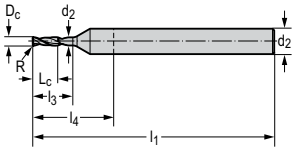


– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Short	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	☻

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-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

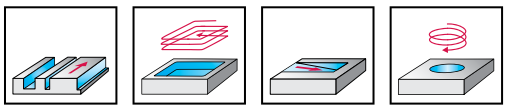
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

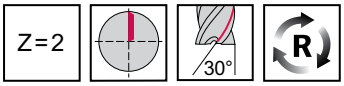
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm

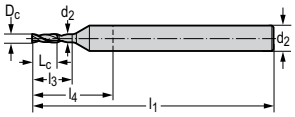


– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

	Denominação	h10	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Short	WJ30UU
	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	8	16	57	20	3,8	6	2	☺
	MD266-05.0A2BC-	5	10	18	57	20	4,8	6	2	☺
DIN 6535 HA	MD266-05.0A2LD-	5	7,5	20	65	26	4,8	6	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

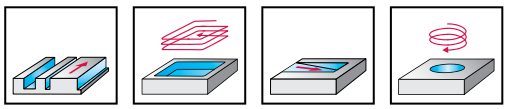
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

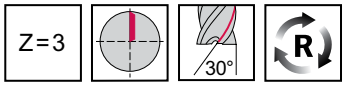
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD266 Supreme mm



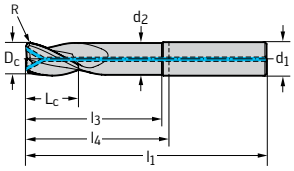
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
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	☺
MD266-25.0A3B300B-	25	3	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

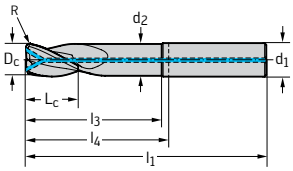
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
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	☻
MD266-25.0A3X300C-	25	3	25	92	150	93	23,8	25	3	☻
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

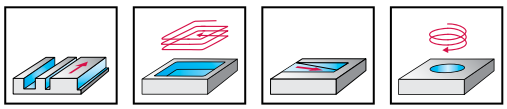
D1

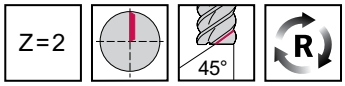
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



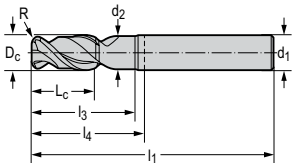
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
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	☺
MC267-20.0A2B300C-	20	3	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

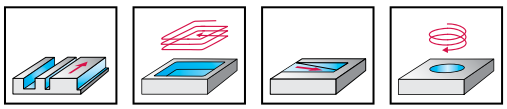
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

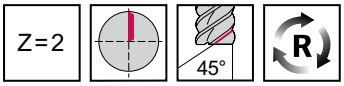
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



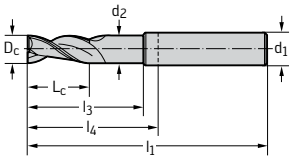
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h10	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	d_1 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	8	15	21	57	3,8	6	2	☺
MC267-05.0A2BC-	5	10	16	21	57	4,8	6	2	☺
MC267-06.0A2BC-	6	10	19	21	57	5,7	6	2	☺
MC267-08.0A2BC-	8	16	25	27	63	7,6	8	2	☺
MC267-10.0A2BC-	10	19	30	32	72	9,5	10	2	☺
MC267-12.0A2BC-	12	22	36	38	83	11,4	12	2	☺
MC267-16.0A2BC-	16	26	42	44	92	15,2	16	2	☺
MC267-20.0A2BC-	20	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

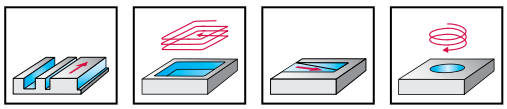
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

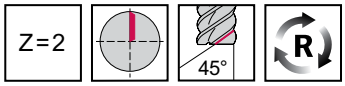
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



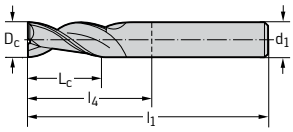
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h10	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30UU
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	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

D1

WALTER SELECT

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

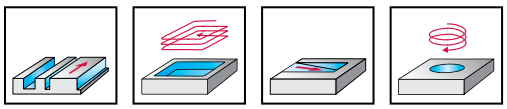
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC267 Advance mm



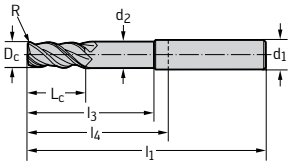
Z=3 | 45° | R

– Тип AI 45



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	d_2 mm	h6	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 = ☹ условий обработки

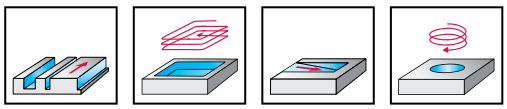
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme mm



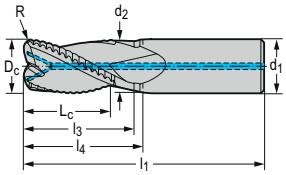
Z=3 | 30° | R

– Большой вылет



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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Denominação	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

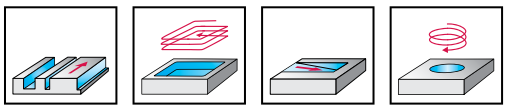
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

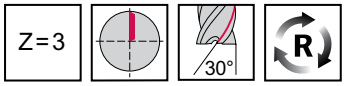
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD265 Supreme mm



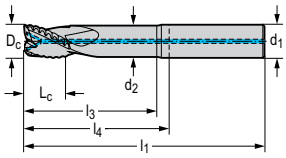
– Большой вылет





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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WJ30DD	WJ30UU
★ MD265-16.0A3BC-	16	24	42	15,2	92	44	16	3	☺	☺
★ MD265-16.0A3LD-	16	20	65	15,2	115	67	16	3		☺
★ MD265-20.0A3BC-	20	35	52	19	104	54	20	3	☺	☺
★ MD265-20.0A3LC-	20	25	73	19	125	75	20	3		☺
★ MD265-20.0A3XD-	20	20	88	19	140	90	20	3		☺
★ MD265-25.0A3BC-	25	40	52	23,8	110	54	25	3	☺	☺
★ MD265-25.0A3LB-	25	31	72	23,8	130	74	25	3		☺
★ MD265-25.0A3XC-	25	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

D1

WALTER SELECT

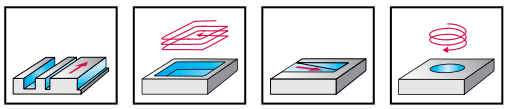
●● Основная область применения ● Возможная область применения

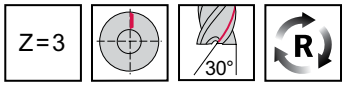
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

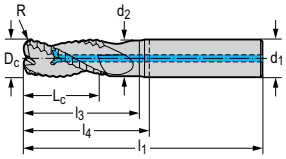
MC268 Advance mm



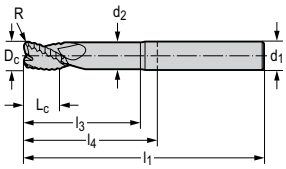




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			



DIN 6535 HA



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Short	WJ30UU
★ MC268-16.0A3L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-16.0A3L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B300C-	20	3	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-20.0A3B400C-	20	4	35	52	19	54	104	20	3	☺
★ MC268-25.0A3B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L300C-	25	3	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
★ MC268-25.0A3B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	3	☺
★ MC268-25.0A3L400C-	25	4	30	82	23,8	84	140	25	3	☺
★ MC268-06.0A3L050D-	6	0,5	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-06.0A3L100D-	6	1	11	24	5,5	29	65	6	3	☺
★ MC268-08.0A3L050C-	8	0,5	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L100C-	8	1	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-08.0A3L200C-	8	2	12	29	7,5	36	72	8	3	☺
★ MC268-10.0A3L050C-	10	0,5	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L100C-	10	1	15	36	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-10.0A3L200C-	10	2	15	35	9,5	43	83	10	3	☺
★ MC268-12.0A3L100D-	12	1	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L200D-	12	2	15	50	11,4	55	100	12	3	☺
★ MC268-12.0A3L300D-	12	3	15	50	11,4	55	100	12	3	☺

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 WJ30UU: MC268-16.0A3L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

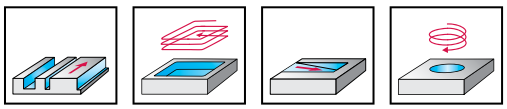
●● Основная область применения ● Возможная область применения

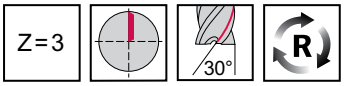
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

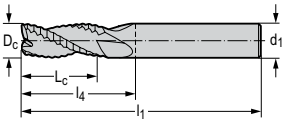
MC268 Advance mm







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Short description-1067067?WKZ1 _x_	WJ30UU
★ MC268-06.0A3B-	6	14	21	57	6	3	☺
★ MC268-08.0A3B-	8	20	27	63	8	3	☺
★ MC268-10.0A3B-	10	23	32	72	10	3	☺
★ MC268-12.0A3B-	12	27	38	83	12	3	☺
★ MC268-16.0A3B-	16	32	44	92	16	3	☺
★ MC268-20.0A3B-	20	38	54	104	20	3	☺

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 WJ30UU: MC268-06.0A3B-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

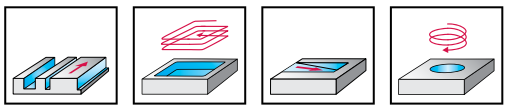
●● Основная область применения ● Возможная область применения

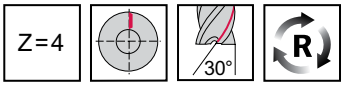
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC268 Advance mm

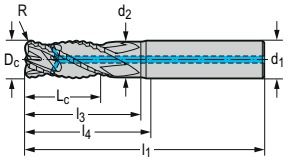






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30UU				●●			

P-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WJ30UU
★ MC268-16.0A4L200C-	16	2	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L300C-	16	3	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-16.0A4L400C-	16	4	32	50	15,2	52	100	16	4	☺
★ MC268-20.0A4B300C-	20	3	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-20.0A4B400C-	20	4	40	52	19	54	104	20	4	☺
★ MC268-25.0A4B300C-	25	3	45	63	23,8	65	121	25	4	☺
★ MC268-25.0A4B400C-	25	4	45	63	23,8	65	121	25	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30UU: MC268-16.0A4L200C-WJ30UU

D1

WALTER SELECT

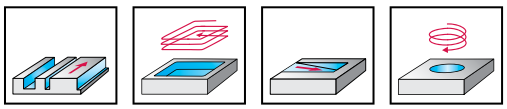
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

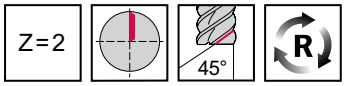
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H602551 Protostar® mm



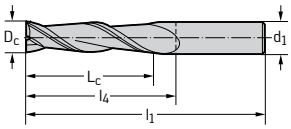
– Тип AI 45, длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602551-6	6	35	80	44	6	2
H602551-8	8	45	97	61	8	2
H602551-10	10	50	118	78	10	2
H602551-12	12	60	120	75	12	2
H602551-16	16	65	130	82	16	2
H602551-20	20	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

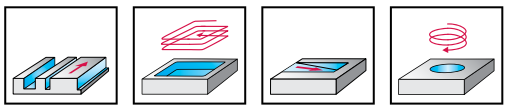
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

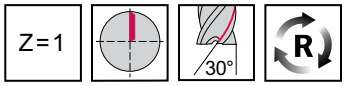
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H901451 Xtra-tec® mm



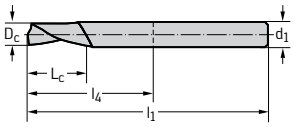
– Тип AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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	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

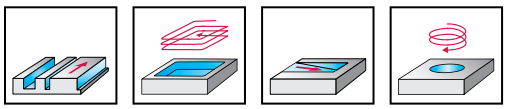
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

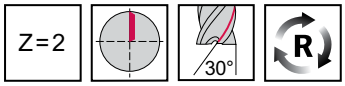
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HeliStar® mm



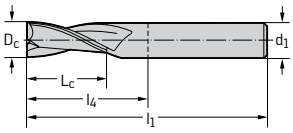
– Тип AI 30





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H901411-6	6	10	57	21	6	2
H901411-8	8	16	63	27	8	2
H901411-12	12	22	83	38	12	2

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

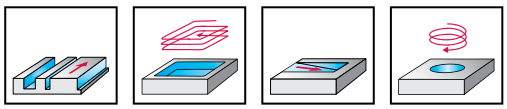
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H602641-[illegible]ar® mm



– Тип AI 25

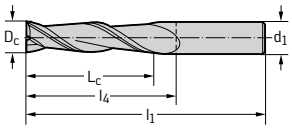


Z=2



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H602641-2	2	8	38	10,5	3	2
H602641-3	3	12	38	10	3	2
H602641-4	4	14	50	22	4	2
H602641-5	5	16	57	21	6	2
H602641-6	6	22	65	29	6	2
H602641-8	8	28	80	44	8	2
H602641-10	10	32	90	50	10	2
H602641-12	12	38	100	55	12	2
H602641-16	16	50	115	67	16	2
H602641-20	20	50	125	75	20	2

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

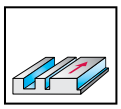
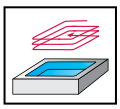
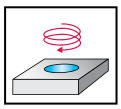
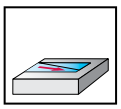
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

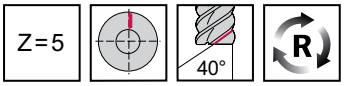
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MD377 Supreme mm




– Большой вылет
– Тип HPC Ti40

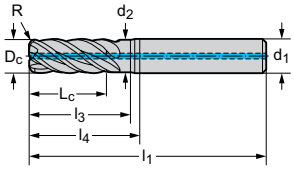


	P	M	K	N	S	H	O
WK40TZ		●			●●		

DIN 6527 L

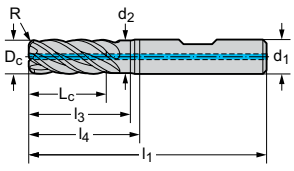
Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TZ
MD377-06.0A5B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-06.0A5B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	5	☺
MD377-08.0A5B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-08.0A5B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	5	☺
MD377-10.0A5B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	5	☺
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	☺

DIN 6535 HA



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 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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

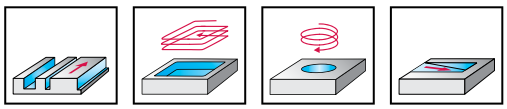
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

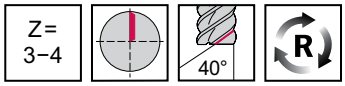
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance mm



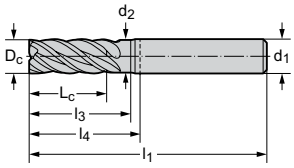
– Большой вылет
– Тип Ti 40





	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40EA
MC377-02.0A3BC-	2	6	10	1,9	57	21	6	3	☺
MC377-03.0A4BC-	3	8	10	2,9	57	21	6	4	☺
MC377-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	☺
MC377-05.0A4BC-	5	13	16	4,8	57	21	6	4	☺
MC377-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC377-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC377-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC377-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	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 WK40EA: MC377-02.0A3BC-WK40EA

D1

WALTER SELECT

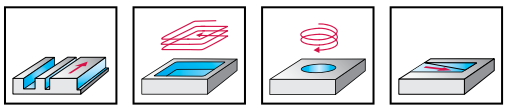
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

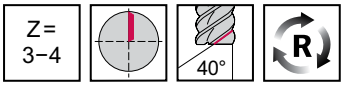
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC377 Advance mm



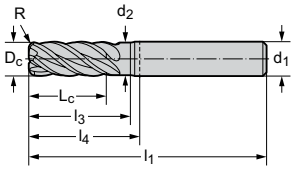
– Большой вылет
– Тип Ti 40





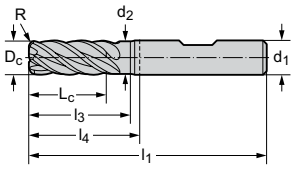
	P	M	K	N	S	H	O
WK40EA	●	●			●●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	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	☺



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40EA
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	☺

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-WK40EA

D1

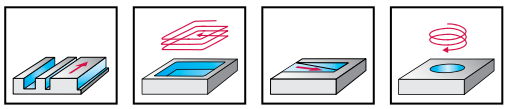
WALTER SELECT

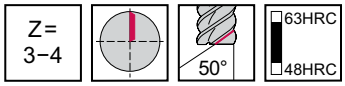
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

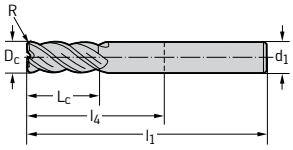






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
MC388-02.0A3B050-	2	0,5	7	57	21	6	3	☺
MC388-03.0A3B050-	3	0,5	8	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B050-	4	0,5	11	57	21	6	3	☺
MC388-04.0A3B100-	4	1	11	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B050-	5	0,5	13	57	21	6	3	☺
MC388-05.0A3B100-	5	1	13	57	21	6	3	☺
MC388-06.0A4L050-	6	0,5	13	65	29	6	4	☺
MC388-06.0A4L100-	6	1	13	65	29	6	4	☺
MC388-08.0A4L050-	8	0,5	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L100-	8	1	19	80	44	8	4	☺
MC388-08.0A4L200-	8	2	19	80	44	8	4	☺
MC388-10.0A4L050-	10	0,5	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L100-	10	1	22	100	60	10	4	☺
MC388-10.0A4L200-	10	2	22	100	60	10	4	☺
MC388-12.0A4L050-	12	0,5	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L100-	12	1	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L200-	12	2	26	100	55	12	4	☺
MC388-12.0A4L300-	12	3	26	100	55	12	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

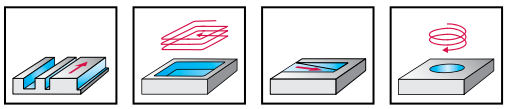
●● Основная область применения ● Возможная область применения

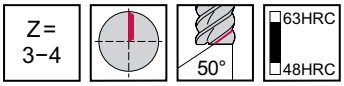
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch

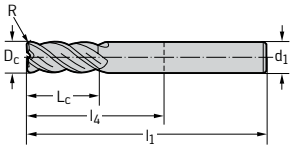






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Обозначение	h10	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L038-	0,125	0,015	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☻
MC388.9.53A4L076-	0,375	0,030	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☻
MC388.12.7A4L076-	0,500	0,030	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☻

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

D1

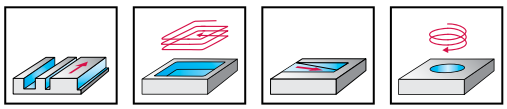
WALTER SELECT

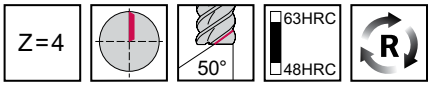
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

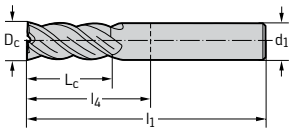
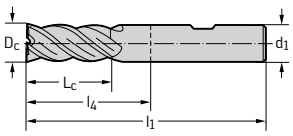






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L

	Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
 DIN 6535 HA	MC388-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	☺
 DIN 6535 HB	MC388-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	☺
	MC388-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	☺
	MC388-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	☺
	MC388-12.0AWB-	12	26	83	38	12	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

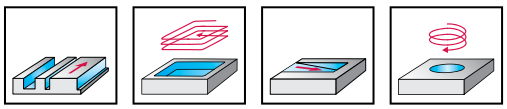
●● Основная область применения ● Возможная область применения

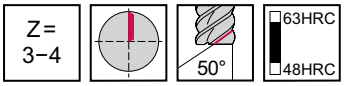
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance mm

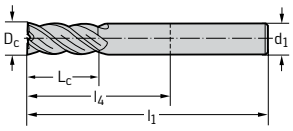






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

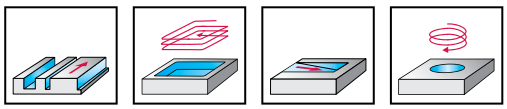
●● Основная область применения ● Возможная область применения

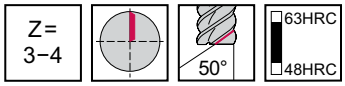
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC388 Advance inch

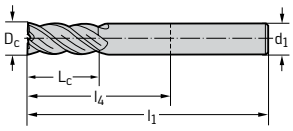






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG	●					●●	

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WB10TG
MC388.3.18A3L-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	☺
MC388.6.35A4L-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC388.9.53A4L-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC388.12.7A4L-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

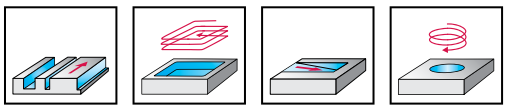
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8015828r® Ultra



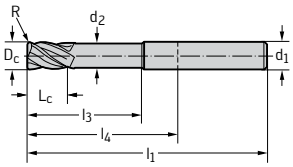
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	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

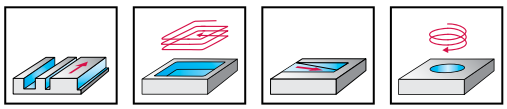
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC281 Advance mm



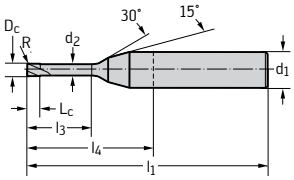
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	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

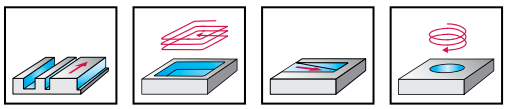
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8005828 Supreme® Ultra



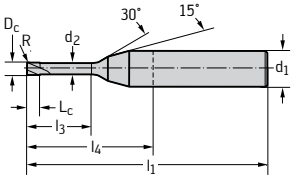
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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

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

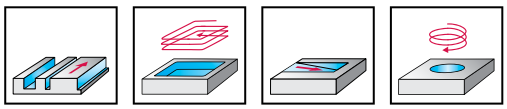
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

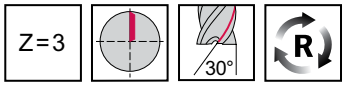
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H3027419® mm



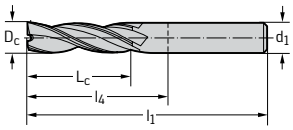
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
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
H3027419-5	5	16	57	21	6	3
H3027419-6	6	22	65	29	6	3
H3027419-8	8	28	80	44	8	3
H3027419-10	10	32	100	60	10	3
H3027419-12	12	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

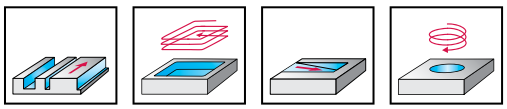
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

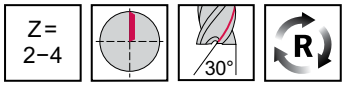
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H8095919 Prototyp® mm



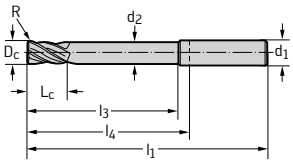
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h8	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H8095919-4-20	4	0,5	4	20	3,9	100	64	6	2
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
H8095919-5-50	5	0,5	5	50	4,9	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

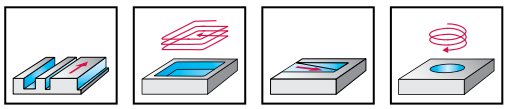
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

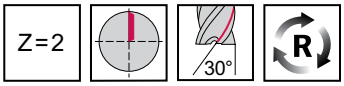
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H4044919 ProtoMill® mm



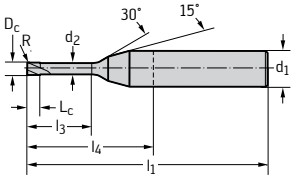
– Большой вылет
– Тип Mini HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

PWZ-NORM MINI



DIN 6535 HA

Обозначение	h8	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z
H4044919-0.6-9	0,6	0,05	0,6	9	0,6	38	10	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

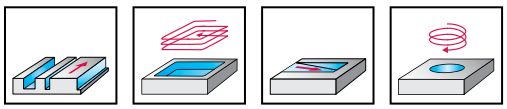
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

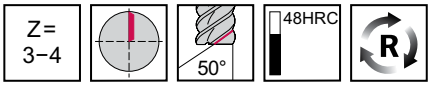
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



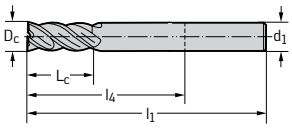
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-02.0A3L-	2	7	57	21	6	3	😐
MC326-02.5A3L-	2,5	8	57	21	6	3	😐
MC326-03.0A3L-	3	8	57	21	6	3	😐
MC326-03.5A3L-	3,5	10	57	21	6	3	😐
MC326-04.0A3L-	4	11	57	21	6	3	😐
MC326-04.5A3L-	4,5	11	57	21	6	3	😐
MC326-05.0A3L-	5	13	57	21	6	3	😐
MC326-06.0A4L-	6	13	65	29	6	4	😐
MC326-07.0A4L-	7	16	80	44	8	4	😐
MC326-08.0A4L-	8	19	80	44	8	4	😐
MC326-09.0A4L-	9	19	100	60	10	4	😐
MC326-10.0A4L-	10	22	100	60	10	4	😐
MC326-11.0A4L-	11	26	100	55	12	4	😐
MC326-12.0A4L-	12	26	100	55	12	4	😐
MC326-14.0A4L-	14	26	104	59	14	4	😐
MC326-16.0A4L-	16	32	115	67	16	4	😊
MC326-20.0A4L-	20	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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

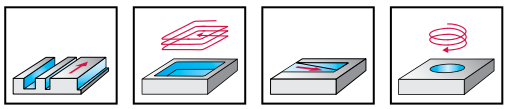
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

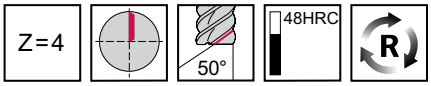
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Тип N 50

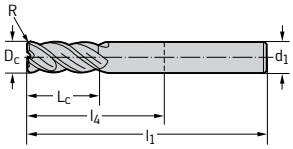




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

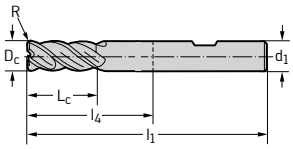
DIN 6527 L

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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	😐
MC326-20.0A4B300-	20	3	38	104	54	20	4	😊



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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	😊



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: MC326-06.0A4B100-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

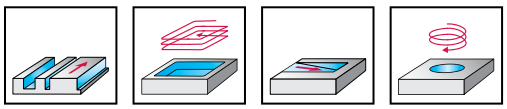
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

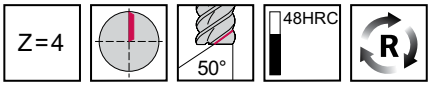
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



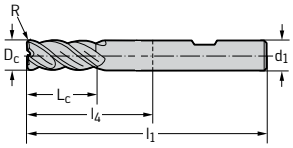
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D102-	0,250	0,040	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.7.94W4D203-	0,313	0,080	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😐
MC326.9.53W4D203-	0,375	0,080	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😊
MC326.11.1W4D203-	0,438	0,080	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😊
MC326.12.7W4D305-	0,500	0,120	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😐
MC326.15.9W4D318-	0,625	0,125	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😊
MC326.15.9W4D406-	0,625	0,160	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😊
MC326.19.1W4D318-	0,750	0,125	1,500	4,000	1,969	0,750	4	😊
MC326.19.1W4D406-	0,750	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

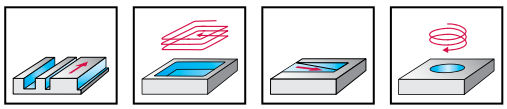
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

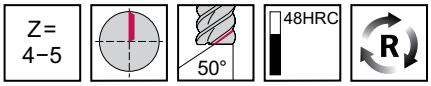
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



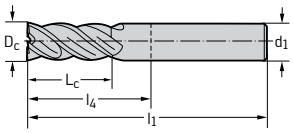
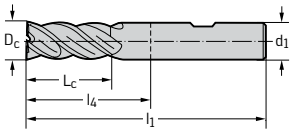
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

	Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
 DIN 6535 HA	MC326-06.0A4B-	6	13	57	21	6	4	😐
	MC326-08.0A4B-	8	19	63	27	8	4	😐
	MC326-10.0A4B-	10	22	72	32	10	4	😐
	MC326-12.0A4B-	12	26	83	38	12	4	😐
	MC326-14.0A4B-	14	26	83	38	14	4	🙂
	MC326-16.0A4B-	16	32	92	44	16	4	🙂
	MC326-18.0A4B-	18	32	92	44	18	4	🙂
	MC326-20.0A4B-	20	38	104	54	20	4	🙂
	MC326-25.0A5B-	25	45	121	65	25	5	🙂
 DIN 6535 HB	MC326-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	😐
	MC326-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	😐
	MC326-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	😐
	MC326-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	😐
	MC326-14.0W4B-	14	26	83	38	14	4	😐
	MC326-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	😐
	MC326-18.0W4B-	18	32	92	44	18	4	😐
	MC326-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	😐
	MC326-25.0W5B-	25	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

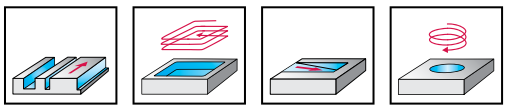
Оптимально подходит для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

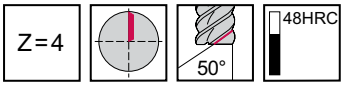
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



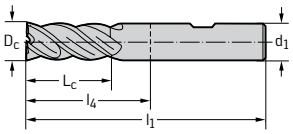
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4D-	0,250	0,750	3,000	1,437	0,375	4	😊
MC326.7.94W4D-	0,313	0,812	3,000	1,437	0,375	4	😊
MC326.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	😊
MC326.11.1W4D-	0,438	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😊
MC326.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	😊
MC326.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	😊
MC326.19.1W4D-	0,750	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

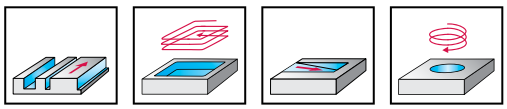
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

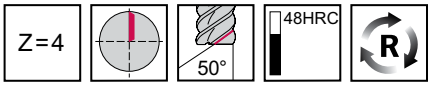
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Большой вылет
– Тип N 50

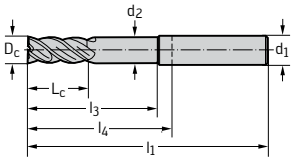




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

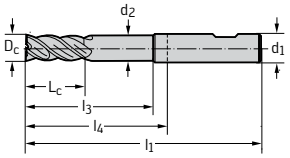
DIN 6527 L

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☺
MC326-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☺
MC326-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC326-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC326-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺



DIN 6535 HA

MC326-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☹
MC326-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☹
MC326-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☹
MC326-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☹
MC326-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	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: MC326-06.0A4BC-WK40TF

D1

WALTER SELECT

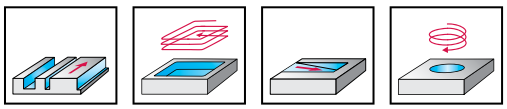
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

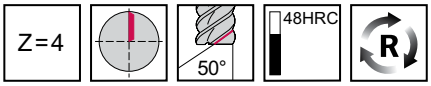
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



– Большой вылет
– Тип N 50

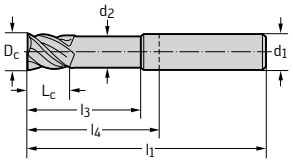




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

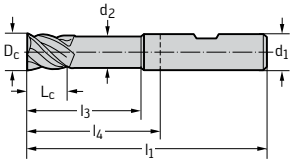
DIN 6527 L

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-06.0A4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0A4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0A4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0A4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0A4BCJ-	16	16	42	15,2	92	44	16	4	☺



DIN 6535 HA

MC326-06.0W4BCJ-	6	6	19	5,7	57	21	6	4	☹
MC326-08.0W4BCJ-	8	8	25	7,6	63	27	8	4	☹
MC326-10.0W4BCJ-	10	10	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC326-12.0W4BCJ-	12	12	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC326-16.0W4BCJ-	16	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

D1

WALTER SELECT

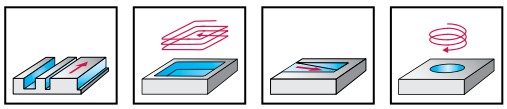
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

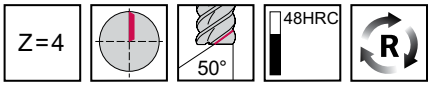
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



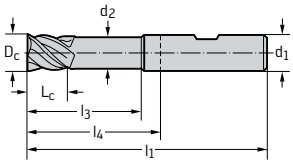
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.6.35W4DCJ-	0,250	0,250	0,875	0,237	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.7.94W4DCJ-	0,313	0,313	1,000	0,297	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.9.53W4DCJ-	0,375	0,375	1,000	0,356	3,000	1,437	0,375	4	☺
MC326.12.7W4DCJ-	0,500	0,500	1,375	0,475	3,500	1,717	0,500	4	☺
MC326.15.9W4DCJ-	0,625	0,625	1,500	0,594	3,500	1,594	0,625	4	☺
MC326.19.1W4DCJ-	0,750	0,750	2,000	0,713	4,250	2,218	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: MC326.12.7W4DCJ-WK40TF

D1

WALTER SELECT

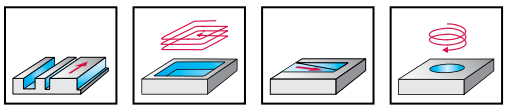
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

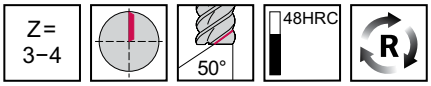
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



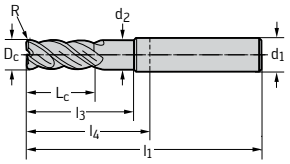
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	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	😐
MC326-20.0A4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	😊

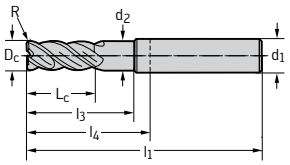
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-02.0A3B020C-WK40TF

WALTER SELECT

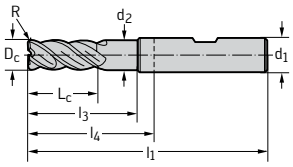
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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-WK40TF

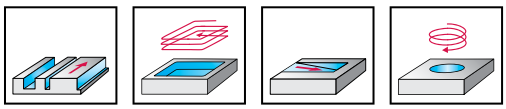
D1

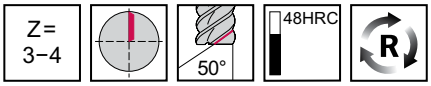
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



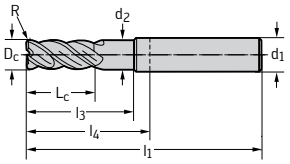
– Большой вылет
– Тип N 50 средняя серия





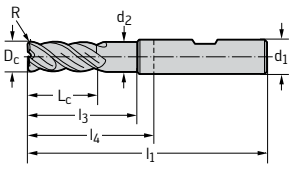
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	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	😐



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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	😐
MC326-06.0W4L100C-	6	1	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	😐

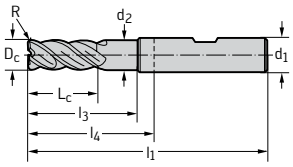
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,9 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC326-04.0A3L100C-WK40TF

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

PWZ-NORM L



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	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

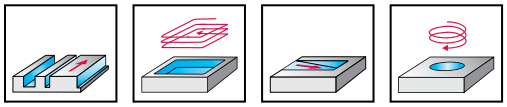
D1

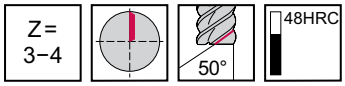
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



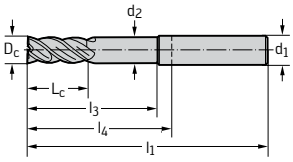
– Большой вылет
– Тип N 50 средняя серия





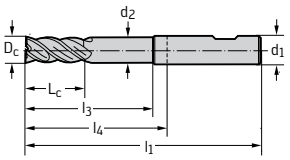
	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0A3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	😐
MC326-05.0A3LC-	5	13	16	4,8	57	21	6	3	😐
MC326-06.0A4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	😐
MC326-08.0A4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	😐
MC326-10.0A4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	😐
MC326-12.0A4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	😐
MC326-14.0A4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	😐
MC326-16.0A4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	😐
MC326-20.0A4LC-	20	38	73	19	125	75	20	4	😐



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC326-04.0W3LC-	4	11	15	3,8	57	21	6	3	😐
MC326-05.0W3LC-	5	13	16	4,8	57	21	6	3	😊
MC326-06.0W4LC-	6	13	27	5,7	65	29	6	4	😊
MC326-08.0W4LC-	8	19	42	7,6	80	44	8	4	😊
MC326-10.0W4LC-	10	22	58	9,5	100	60	10	4	😊
MC326-12.0W4LC-	12	26	53	11,4	100	55	12	4	😊
MC326-14.0W4LC-	14	26	57	13,3	104	59	14	4	😊
MC326-16.0W4LC-	16	32	65	15,2	115	67	16	4	😊
MC326-20.0W4LC-	20	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

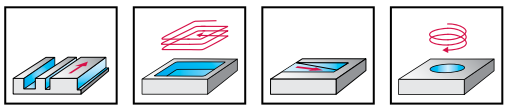
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

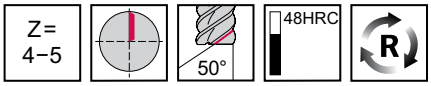
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



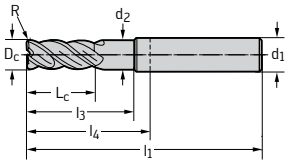
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



Cylindrical shank

Обозначение	h9	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-	0,125	0,020	0,500	1,188	0,119	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4L051C-	0,188	0,020	0,625	1,125	0,178	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4L076C-	0,250	0,030	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.6.35A4L102C-	0,250	0,040	0,750	1,375	0,237	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4L076C-	0,313	0,030	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.7.94A4L203C-	0,313	0,080	0,812	1,500	0,297	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L076C-	0,375	0,030	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L152C-	0,375	0,060	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.9.53A4L203C-	0,375	0,080	0,875	1,500	0,356	3,500	1,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4L076C-	0,500	0,030	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L152C-	0,500	0,060	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4L305C-	0,500	0,120	1,000	2,875	0,475	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.15.9A4L076C-	0,625	0,030	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L152C-	0,625	0,060	1,250	3,000	0,594	5,000	3,217	0,625	4	☺
MC326.15.9A4L318C-	0,625	0,125	1,250	3,000	0,594	5,000	3,094	0,625	4	☺
MC326.19.1A4L152C-	0,750	0,060	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L318C-	0,750	0,125	1,500	3,000	0,713	5,250	3,218	0,750	4	☺
MC326.19.1A4L406C-	0,750	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

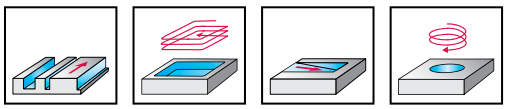
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

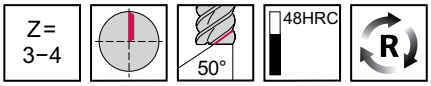
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch



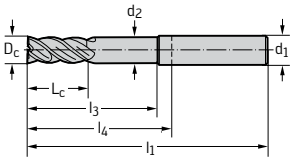
– Большой вылет
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

LONG



Cylindrical shank

Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC326.3.18A4LC-	0,125	0,500	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.4.76A4LC-	0,188	0,625	3,000	1,583	0,250	3	☺
MC326.6.35A4LC-	0,250	0,750	3,000	1,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4LC-	0,313	0,812	3,250	1,833	0,375	4	😐
MC326.9.53A4LC-	0,375	0,875	3,250	1,833	0,375	4	😐
MC326.11.1A4LC-	0,438	1,000	4,750	2,967	0,500	4	☺
MC326.12.7A4LC-	0,500	1,000	4,750	2,967	0,500	4	😐
MC326.15.9A4LC-	0,625	1,250	5,000	3,094	0,625	4	😐
MC326.19.1A4LC-	0,750	1,500	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

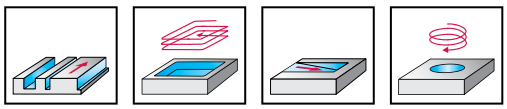
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

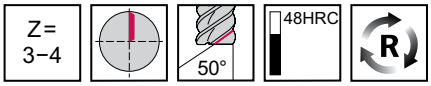
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme mm



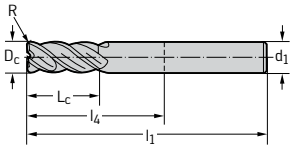
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

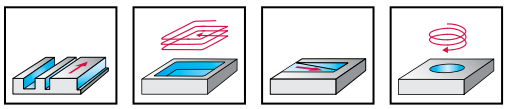
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

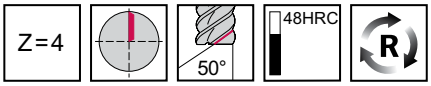
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

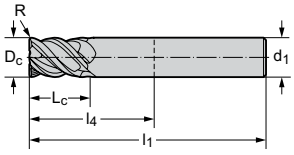


– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	R inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Short description-	WK40TF
MC326.6.35A4C038-	0,250	0,015	0,375	2,000	0,583	0,250	4	😐
MC326.6.35A4C076-	0,250	0,030	0,375	2,000	0,583	0,250	4	😐
MC326.7.94A4C076-	0,313	0,030	0,500	2,500	0,937	0,312	4	😐
MC326.9.53A4C038-	0,375	0,015	0,500	2,500	0,937	0,375	4	😐
MC326.9.53A4C076-	0,375	0,030	0,500	2,500	0,937	0,375	4	😐
MC326.12.7A4C038-	0,500	0,015	0,625	3,000	1,217	0,500	4	😐
MC326.12.7A4C076-	0,500	0,030	0,625	3,000	1,217	0,500	4	😐
MC326.15.9A4C076-	0,625	0,030	0,750	3,000	1,094	0,625	4	😐
MC326.15.9A4C152-	0,625	0,060	0,750	3,000	1,094	0,625	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-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

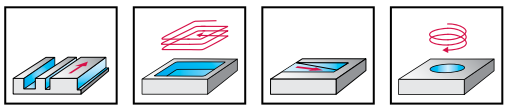
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

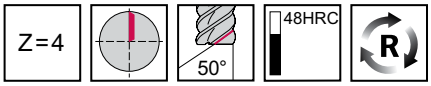
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 Supreme inch

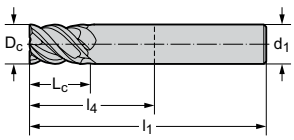


– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	h6	Short description-1067067?WKZ1 _x_	WK40TF
MC326.6.35A4C-	0,250	0,375	2,000	0,583	0,250	4	☺
MC326.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,312	4	☺
MC326.9.53A4C-	0,375	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC326.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺
MC326.15.9A4C-	0,625	0,750	3,000	1,094	0,625	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: MC326.12.7A4C-WK40TF

D1

WALTER SELECT

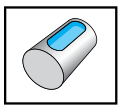
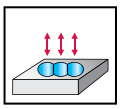
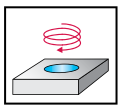
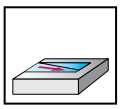
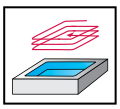
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

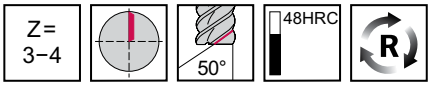
Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC726 Supreme mm




– Тип N 50

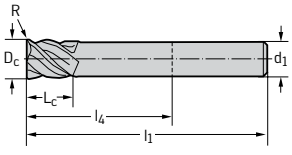








	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

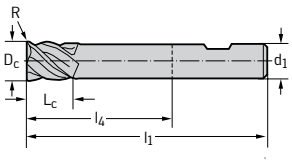
DIN 6527 K

Обозначение	e8	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	😐



DIN 6535 HA

Обозначение	e8	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

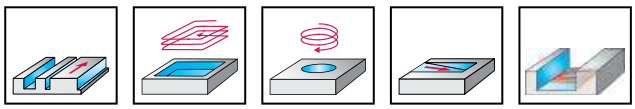
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

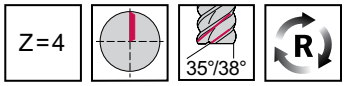
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230-AM Advance mm



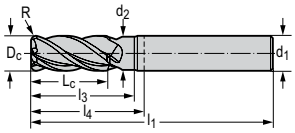

– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	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	☺
MC230-20.0A4B100C-	20	1	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-WK40TF

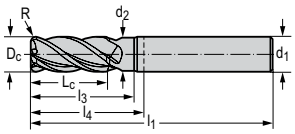
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

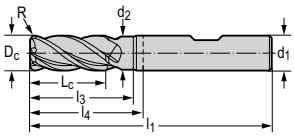
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TF
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

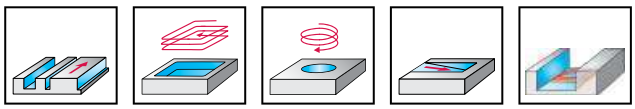
D1

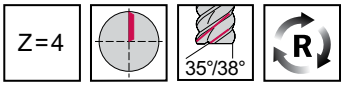
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC230-AM Advance mm




– Большой вылет

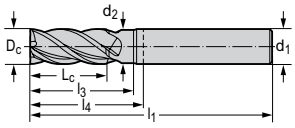




	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●	●	●		

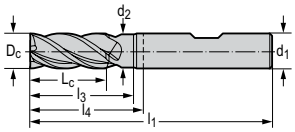
DIN 6527 L

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	😐
MC230-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	😐
MC230-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	😐
MC230-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	21	6	4	😐
MC230-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	😐
MC230-04.5A4BC-	4,5	11	18	4,3	57	21	6	4	😐
MC230-05.0A4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	😐
MC230-05.5A4BC-	5,5	13	19	5,2	57	21	6	4	😐
MC230-06.0A4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	😐
MC230-06.5A4BC-	6,5	16	25	6,2	63	27	8	4	😐
MC230-07.0A4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	😐
MC230-08.0A4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	😐
MC230-09.0A4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	😐
MC230-10.0A4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	😐
MC230-12.0A4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	😐
MC230-14.0A4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	😐
MC230-16.0A4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	😐
MC230-18.0A4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	😐
MC230-20.0A4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	😐



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h5	Z	WK40TF
MC230-02.0W4BC-	2	7	11	1,9	57	21	6	4	😐
MC230-02.5W4BC-	2,5	8	12	2,4	57	21	6	4	😐
MC230-03.0W4BC-	3	8	12	2,9	57	21	6	4	😐
MC230-04.0W4BC-	4	11	15	3,8	57	21	6	4	😐
MC230-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	😐
MC230-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	😐
MC230-07.0W4BC-	7	16	25	6,7	63	27	8	4	😐
MC230-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	😐
MC230-09.0W4BC-	9	19	30	8,6	72	32	10	4	😐
MC230-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	😐
MC230-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	😐
MC230-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	😐
MC230-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	😐
MC230-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	😐
MC230-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	😐
MC230-25.0W4BC-	25	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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

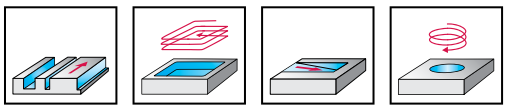
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

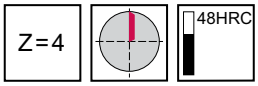
D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance inch

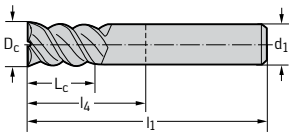






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STUB



Cylindrical shank

Обозначение	h11	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
MC321.3.18A4C-	0,125	0,250	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.4.75A4C-	0,188	0,375	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.6.35A4C-	0,250	0,500	2,500	1,083	0,250	4	☺
MC321.7.94A4C-	0,313	0,500	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.9.53A4C-	0,375	0,563	2,500	0,937	0,375	4	☺
MC321.12.7A4C-	0,500	0,625	3,000	1,217	0,500	4	☺

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: MC321.12.7A4C-WJ30TF

D1

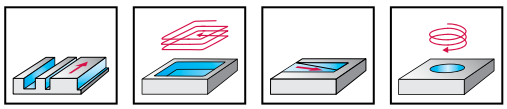
WALTER SELECT

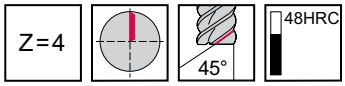
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance mm

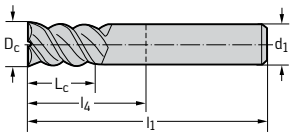






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Обозначение	h11	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4A-	2	6	50	14	6	4	😐
MC321-03.0A4A-	3	7	50	14	6	4	😐
MC321-04.0A4A-	4	8	54	18	6	4	😐
MC321-05.0A4A-	5	10	54	18	6	4	😐
MC321-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	😐
MC321-08.0A4A-	8	16	58	22	8	4	😐
MC321-10.0A4A-	10	19	66	26	10	4	😐
MC321-12.0A4A-	12	22	73	28	12	4	😐

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: MC321-02.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

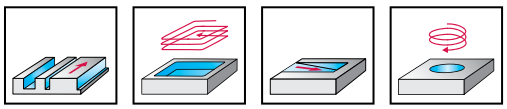
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

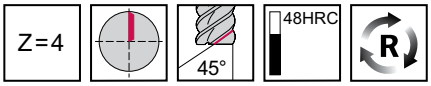
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance mm



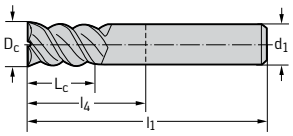
– Тип N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM S



DIN 6535 HA

Обозначение	h11	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A4S-	2	3	39	7,9	6	4	😊
MC321-03.0A4S-	3	4	39	9	6	4	😊
MC321-04.0A4S-	4	5	39	11	6	4	😊
MC321-05.0A4S-	5	6	39	11,9	6	4	😊
MC321-06.0A4S-	6	7	39	12	6	4	😊
MC321-08.0A4S-	8	9	44	17	8	4	😊
MC321-10.0A4S-	10	11	51	20	10	4	😊
MC321-12.0A4S-	12	13	56	22	12	4	😊

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: MC321-02.0A4S-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

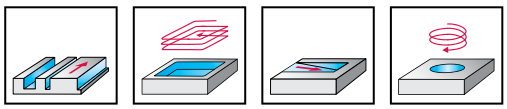
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

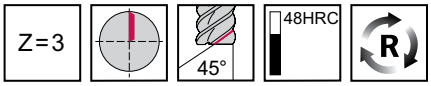
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance mm



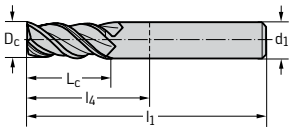
– Тип N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Обозначение	h11	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3A-	2	6	50	14	6	3	☺
MC321-03.0A3A-	3	7	50	14	6	3	☺
MC321-04.0A3A-	4	8	54	18	6	3	☺
MC321-05.0A3A-	5	10	54	18	6	3	☺
MC321-06.0A3A-	6	10	54	18	6	3	☺
MC321-08.0A3A-	8	16	58	22	8	3	☺
MC321-10.0A3A-	10	19	66	26	10	3	☺
MC321-12.0A3A-	12	22	73	28	12	3	☺

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: MC321-02.0A3A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

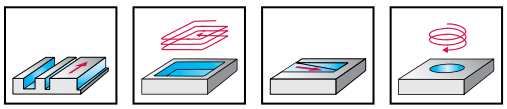
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

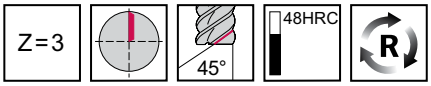
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC321 Advance mm



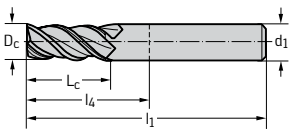
– Тип N 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM S



DIN 6535 HA

Обозначение	h11	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC321-02.0A3S-	2	3	39	7,9	6	3	😊
MC321-03.0A3S-	3	4	39	9	6	3	😊
MC321-04.0A3S-	4	5	39	11	6	3	😊
MC321-05.0A3S-	5	6	39	11,9	6	3	😊
MC321-06.0A3S-	6	7	39	12	6	3	😊
MC321-08.0A3S-	8	9	44	17	8	3	😊
MC321-10.0A3S-	10	11	51	20	10	3	😊
MC321-12.0A3S-	12	13	56	22	12	3	😊

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: MC321-02.0A3S-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

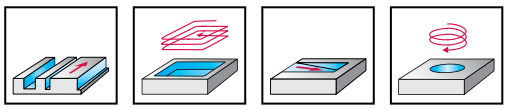
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

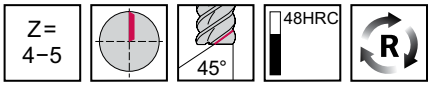
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC322 Advance mm



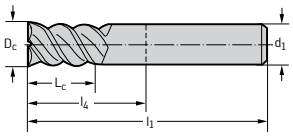
– Тип N 45 особо короткое исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC322-06.0A4A-	6	10	54	18	6	4	☺
MC322-08.0A4A-	8	12	58	22	8	4	☺
MC322-10.0A4A-	10	14	66	26	10	4	☺
MC322-12.0A4A-	12	16	73	28	12	4	☺
MC322-16.0A4A-	16	22	82	34	16	4	☺
MC322-20.0A5A-	20	26	92	42	20	5	☺

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: MC322-06.0A4A-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

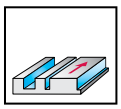
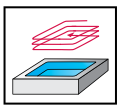
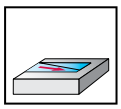
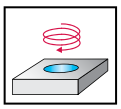
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

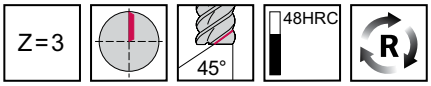
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC324 Advance mm




– Тип 45

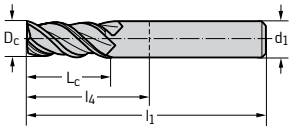







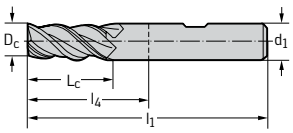
	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-01.0A3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5A3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	☺
MC324-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	☺
MC324-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	☺
MC324-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	☺
MC324-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	☺
MC324-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	☺



DIN 6535 HA



DIN 6535 HB

MC324-01.0W3B-	1	3	57	21	6	3	☺
MC324-01.5W3B-	1,5	3	57	21	6	3	☺
MC324-02.0W3B-	2	6	57	21	6	3	☺
MC324-02.5W3B-	2,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.0W3B-	3	7	57	21	6	3	☺
MC324-03.5W3B-	3,5	7	57	21	6	3	☺
MC324-04.0W3B-	4	8	57	21	6	3	☺
MC324-04.5W3B-	4,5	8	57	21	6	3	☺
MC324-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	☺
MC324-05.5W3B-	5,5	10	57	21	6	3	☺
MC324-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	☺
MC324-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	☺
MC324-09.0W3B-	9	16	72	32	10	3	☺
MC324-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	☺
MC324-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	☺

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: MC324-01.0A3B-WJ30TF

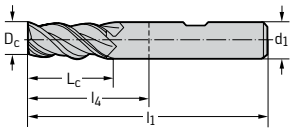
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

D1

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-14.0W3B-	14	22	83	38	14	3	●
MC324-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	●
MC324-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	●

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: MC324-01.0A3B-WJ30TF

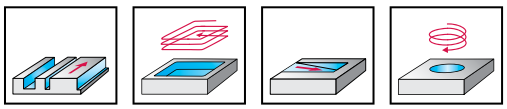
D1

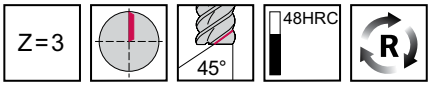
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC324 Advance mm



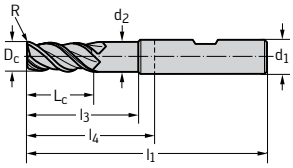
– Тип 45





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC324-12.0W3B150C-	12	1,5	22	36	11,4	83	38	12	3	😀
MC324-14.0W3B150C-	14	1,5	22	36	13,3	83	38	14	3	😀
MC324-16.0W3B200C-	16	2	26	42	15,2	92	44	16	3	😀
MC324-18.0W3B200C-	18	2	26	42	17,1	92	44	18	3	😀
MC324-20.0W3B200C-	20	2	32	52	19	104	54	20	3	😀

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC324-12.0W3B150C-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

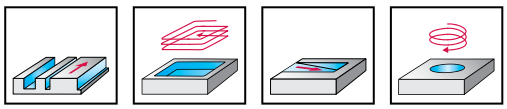
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance mm



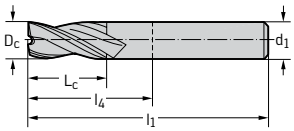
– Тип N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A3B-	2	6	57	21	6	3	😊
MC216-02.5A3B-	2,5	7	57	21	6	3	😊
MC216-03.0A3B-	3	7	57	21	6	3	😊
MC216-03.5A3B-	3,5	7	57	21	6	3	😊
MC216-04.0A3B-	4	8	57	21	6	3	😊
MC216-04.5A3B-	4,5	8	57	21	6	3	😊
MC216-05.0A3B-	5	10	57	21	6	3	😊
MC216-05.5A3B-	5,5	10	57	21	6	3	😊
MC216-06.0A3B-	6	10	57	21	6	3	😊
MC216-06.5A3B-	6,5	13	63	27	8	3	😊
MC216-07.0A3B-	7	13	63	27	8	3	😊
MC216-07.5A3B-	7,5	16	63	27	8	3	😊
MC216-08.0A3B-	8	16	63	27	8	3	😊
MC216-09.0A3B-	9	16	72	32	10	3	😊
MC216-10.0A3B-	10	19	72	32	10	3	😊
MC216-11.0A3B-	11	22	83	38	12	3	😊
MC216-12.0A3B-	12	22	83	38	12	3	😊
MC216-13.0A3B-	13	22	83	38	14	3	😊
MC216-14.0A3B-	14	22	83	38	14	3	😊
MC216-15.0A3B-	15	26	92	44	16	3	😊
MC216-16.0A3B-	16	26	92	44	16	3	😊
MC216-18.0A3B-	18	26	92	44	18	3	😊
MC216-20.0A3B-	20	32	104	54	20	3	😊

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: MC216-02.0A3B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

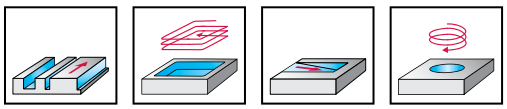
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance mm



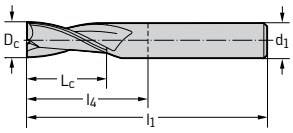
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-02.0A2B-	2	6	57	21	6	2	☺
MC216-02.5A2B-	2,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.0A2B-	3	7	57	21	6	2	☺
MC216-03.5A2B-	3,5	7	57	21	6	2	☺
MC216-04.0A2B-	4	8	57	21	6	2	☺
MC216-04.5A2B-	4,5	8	57	21	6	2	☺
MC216-05.0A2B-	5	10	57	21	6	2	☺
MC216-06.0A2B-	6	10	57	21	6	2	☺
MC216-07.0A2B-	7	13	63	27	8	2	☺
MC216-08.0A2B-	8	16	63	27	8	2	☺
MC216-09.0A2B-	9	16	72	32	10	2	☺
MC216-10.0A2B-	10	19	72	32	10	2	☺
MC216-11.0A2B-	11	22	83	38	12	2	☺
MC216-12.0A2B-	12	22	83	38	12	2	☺
MC216-14.0A2B-	14	22	83	38	14	2	☺
MC216-16.0A2B-	16	26	92	44	16	2	☺
MC216-18.0A2B-	18	26	92	44	18	2	☺
MC216-20.0A2B-	20	32	104	54	20	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: MC216-02.0A2B-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

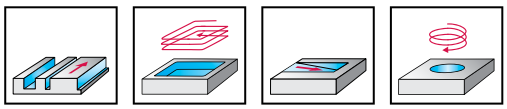
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance inch



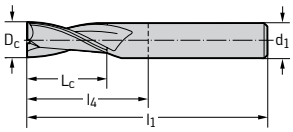
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

STANDARD

	Обозначение	h10	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30TF
	MC216.2.38A2D-	0,094	0,375	2,500	1,083	0,250	2	☺

Cylindrical shank

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,3 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC216.2.38A2D-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

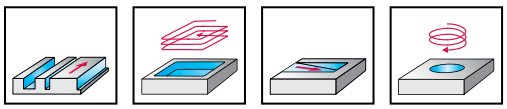
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance mm



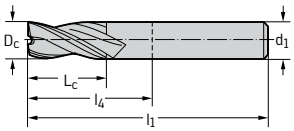
– Тип N 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3BJ-	1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.1A3BJ-	1,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.2A3BJ-	1,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.3A3BJ-	1,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.4A3BJ-	1,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.5A3BJ-	1,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.6A3BJ-	1,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.7A3BJ-	1,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.8A3BJ-	1,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-01.9A3BJ-	1,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BJ-	2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.0A3BK-	2	6	38	10	3	3	☺
MC216-02.1A3BJ-	2,1	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.2A3BJ-	2,2	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.3A3BJ-	2,3	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.4A3BJ-	2,4	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BJ-	2,5	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.5A3BK-	2,5	7	38	10	3	3	☺
MC216-02.6A3BJ-	2,6	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.7A3BJ-	2,7	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.8A3BJ-	2,8	3	38	10	3	3	☺
MC216-02.9A3BJ-	2,9	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BJ-	3	3	38	10	3	3	☺
MC216-03.0A3BK-	3	7	38	10	3	3	☺

Хвостовик 3 мм
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: MC216-01.0A3BJ-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

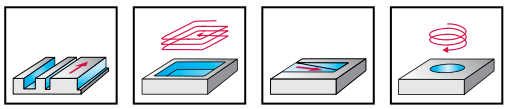
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC216 Advance mm



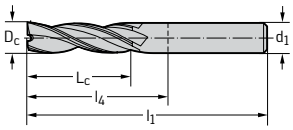
– Тип 30, особо длинное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC216-01.0A3L-	1	4	38	10	3	3	😀
MC216-01.5A3L-	1,5	6	38	10	3	3	😀
MC216-02.0A3L-	2	8	38	10,5	3	3	😀
MC216-03.0A3L-	3	12	38	12	3	3	😀
MC216-04.0A3L-	4	14	50	22	4	3	😀
MC216-05.0A3L-	5	16	57	21	6	3	😀
MC216-06.0A3L-	6	22	65	29	6	3	😀
MC216-08.0A3L-	8	28	80	44	8	3	😀
MC216-10.0A3L-	10	32	100	60	10	3	😀
MC216-12.0A3L-	12	38	100	55	12	3	😀
MC216-16.0A3L-	16	50	115	67	16	3	😀
MC216-20.0A3L-	20	50	125	75	20	3	😀

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: MC216-01.0A3L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

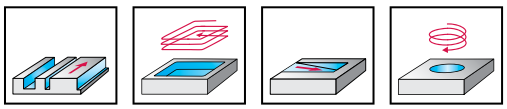
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



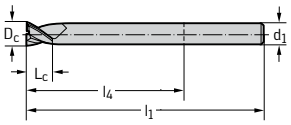
– Большой вылет
– Тип HSC 30 средняя серия





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC213-06.3A2X-	6,3	6	100	64	6	2	😐
MC213-08.3A2X-	8,3	8	100	64	8	2	😐
MC213-10.3A2X-	10,3	10	150	110	10	2	😐
MC213-14.5A2X-	14,5	14	150	105	14	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 WJ30TF: MC213-06.3A2X-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

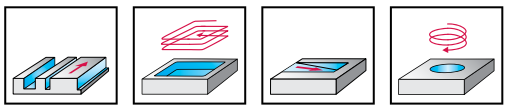
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



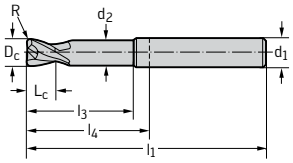
– Большой вылет
– Тип HSC 30 средняя серия





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	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	☺
MC213-00.8A2L008C-	0,8	0,08	0,8	3	0,8	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	☺
MC213-10.0A2L100C-	10	1	10	35	9,5	100	60	10	2	☺
MC213-10.0A2L150C-	10	1,5	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

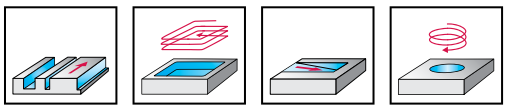
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC213 Advance mm



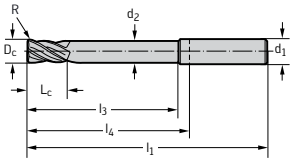
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM XL



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	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

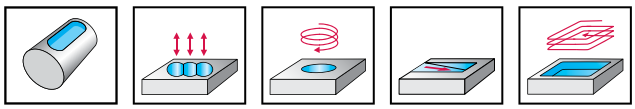
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC716 Advance mm



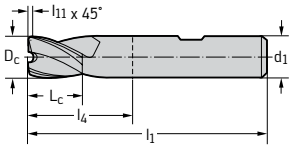
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Обозначение	h10	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	0,2	6	54	18	6	3	😐
MC716-05.0W3A-	5	0,2	6	54	18	6	3	😐
MC716-05.75W3A-	5,75	0,2	7	54	18	6	3	😐
MC716-06.0W3A-	6	0,2	7	54	18	6	3	😐
MC716-06.75W3A-	6,75	0,2	8	58	22	8	3	😐
MC716-07.0W3A-	7	0,2	8	58	22	8	3	😐
MC716-07.75W3A-	7,75	0,2	9	58	22	8	3	😐
MC716-08.0W3A-	8	0,2	9	58	22	8	3	😐
MC716-09.0W3A-	9	0,3	10	66	26	10	3	😐
MC716-09.7W3A-	9,7	0,3	11	66	26	10	3	😐
MC716-10.0W3A-	10	0,3	11	66	26	10	3	😐
MC716-11.7W3A-	11,7	0,3	12	73	28	12	3	😐
MC716-12.0W3A-	12	0,3	12	73	28	12	3	😐
MC716-13.7W3A-	13,7	0,3	14	75	30	14	3	😐
MC716-14.0W3A-	14	0,3	14	75	30	14	3	😐
MC716-15.7W3A-	15,7	0,3	16	82	34	16	3	😐
MC716-16.0W3A-	16	0,3	16	82	34	16	3	😐
MC716-20.0W3A-	20	0,4	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

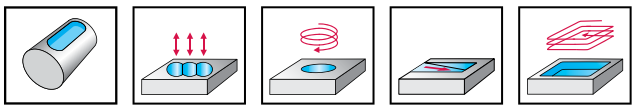
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы для фасонной обработки, твердосплавные

MC716 Advance mm



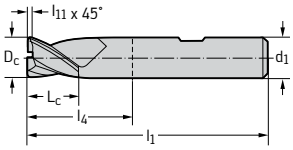
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Обозначение	e8	l_{11} mm	L_c mm	l_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	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.0W2A-	5	0,2	6	54	18	6	2	☺
MC716-05.75W2A-	5,75	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-06.0W2A-	6	0,2	7	54	18	6	2	☺
MC716-07.75W2A-	7,75	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-08.0W2A-	8	0,2	9	58	22	8	2	☺
MC716-09.0W2A-	9	0,3	10	66	26	10	2	☺
MC716-09.7W2A-	9,7	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-10.0W2A-	10	0,3	11	66	26	10	2	☺
MC716-11.7W2A-	11,7	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-12.0W2A-	12	0,3	12	73	28	12	2	☺
MC716-13.7W2A-	13,7	0,3	14	75	30	14	2	☺
MC716-16.0W2A-	16	0,3	16	82	34	16	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

●● Основная область применения ● Возможная область применения

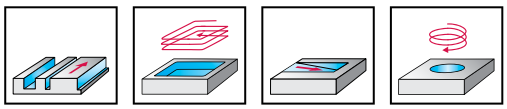
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

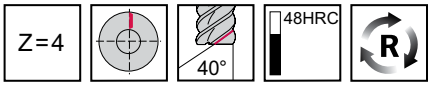
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC319 Advance mm



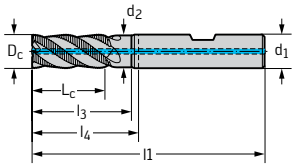
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h12	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	13	5,6	57	21	6	4	☺
MC319-07.0W4BC-	7	16	26	6,5	63	27	8	4	☺
MC319-08.0W4BC-	8	19	25	7,5	63	27	8	4	☺
MC319-09.0W4BC-	9	19	31	8,8	72	32	10	4	☺
MC319-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	☺
MC319-11.0W4BC-	11	26	35	10,5	83	38	12	4	☺
MC319-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	☺
MC319-13.0W4BC-	13	26	35	12,4	83	38	14	4	☺
MC319-14.0W4BC-	14	26	36	13,3	83	38	14	4	☺
MC319-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	☺
MC319-18.0W4BC-	18	32	42	17,1	92	44	18	4	☺
MC319-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	☺
MC319-25.0W4BC-	25	45	63	23,8	121	65	25	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

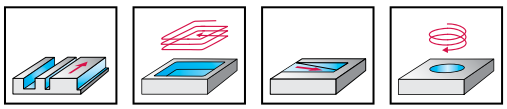
●● Основная область применения ● Возможная область применения

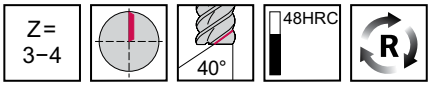
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm

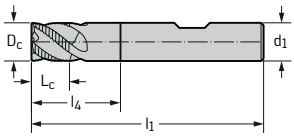






	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 K



DIN 6535 HB

Обозначение	h12	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WK40TF
MC320-06.0W3A-	6	7	54	18	6	3	☹
MC320-06.0W4A-	6	7	54	18	6	4	☹
MC320-08.0W3A-	8	9	58	18	8	3	☹
MC320-08.0W4A-	8	9	58	18	8	4	☹
MC320-10.0W3A-	10	11	66	26	10	3	☹
MC320-10.0W4A-	10	11	66	26	10	4	☹
MC320-12.0W3A-	12	12	73	28	12	3	☹
MC320-12.0W4A-	12	12	73	28	12	4	☹
MC320-16.0W3A-	16	16	82	34	16	3	☹
MC320-16.0W4A-	16	16	82	34	16	4	☹
MC320-20.0W3A-	20	20	92	42	20	3	☹
MC320-20.0W4A-	20	20	92	42	20	4	☹

Фрезерование пазов: $a_p \leq 1{,}0 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}6 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WK40TF: MC320-06.0W3A-WK40TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

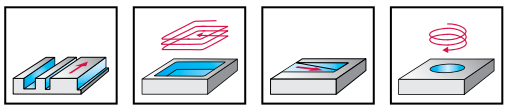
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

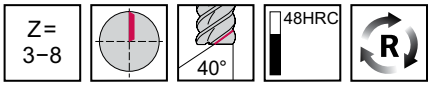
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance mm



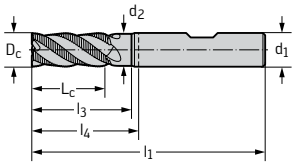
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h12	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

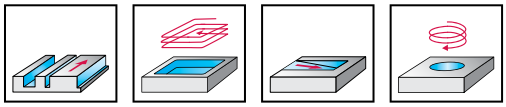
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

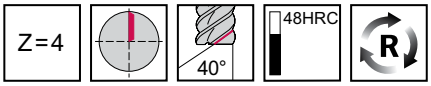
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 Advance inch



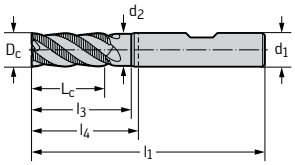
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WK40TF	●●	●	●		●		

STANDARD



DIN 6535 HB

Обозначение	h12	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WK40TF
MC320.6.35W4DC-	0,250	0,750	0,875	0,23	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC320.9.52W4DC-	0,375	0,875	1,000	0,355	3,000	1,437	0,375	4	😀
MC320.12.7W4DC-	0,500	1,000	1,374	0,475	3,500	1,717	0,500	4	😀
MC320.19.1W4DC-	0,750	1,500	2,000	0,713	4,000	1,969	0,750	4	😀

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

D1

WALTER SELECT

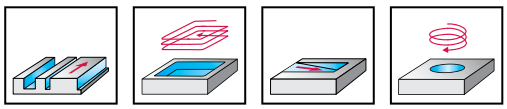
●● Основная область применения ● Возможная область применения

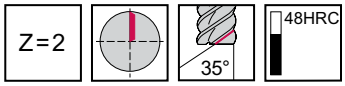
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm

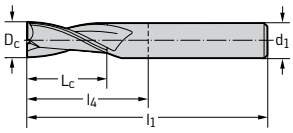
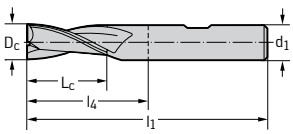






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Обозначение	h12	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	MC232-02.0A2B-	2	6	57	29	4	2	
	MC232-02.5A2B-	2,5	7	57	29	4	2	
	MC232-03.0A2B-	3	7	57	29	4	2	
	MC232-03.5A2B-	3,5	7	57	29	4	2	
	MC232-04.0A2B-	4	8	57	29	4	2	
 DIN 6535 HB	MC232-05.0W2B-	5	10	57	21	6	2	
	MC232-06.0W2B-	6	10	57	21	6	2	
	MC232-08.0W2B-	8	16	63	27	8	2	
	MC232-10.0W2B-	10	19	72	32	10	2	
	MC232-12.0W2B-	12	22	83	38	12	2	
	MC232-16.0W2B-	16	26	92	44	16	2	
	MC232-20.0W2B-	20	32	104	54	20	2	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A2B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

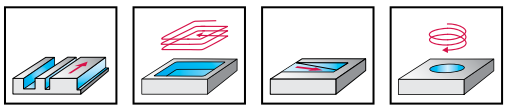
●● Основная область применения ● Возможная область применения

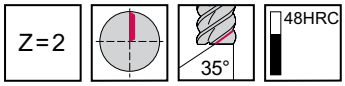
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform inch

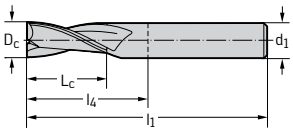
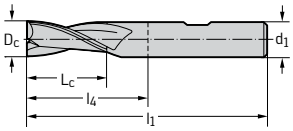






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Обозначение	h12	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
 Cylindrical shank	MC232.3.18A2D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	2	☺
	MC232.6.35A2D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	2	☺
 DIN 6535 HB	MC232.9.53W2D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	2	☺
	MC232.12.7W2D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	2	☺
	MC232.15.9W2D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	2	☺
	MC232.19.1W2D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	2	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A2D-WJ30ED

D1

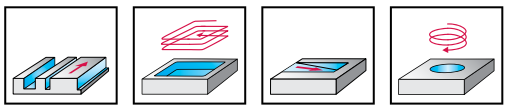
WALTER SELECT

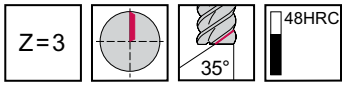
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm

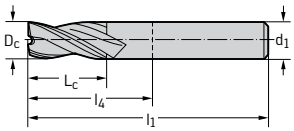
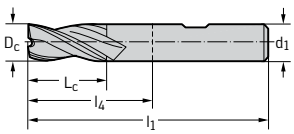






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Обозначение	h12	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	MC232-02.0A3B-	2	6	57	29	4	3	
	MC232-02.5A3B-	2,5	7	57	29	4	3	
	MC232-03.0A3B-	3	7	57	29	4	3	
	MC232-03.5A3B-	3,5	7	57	29	4	3	
	MC232-04.0A3B-	4	8	57	29	4	3	
 DIN 6535 HB	MC232-05.0W3B-	5	10	57	21	6	3	
	MC232-06.0W3B-	6	10	57	21	6	3	
	MC232-08.0W3B-	8	16	63	27	8	3	
	MC232-10.0W3B-	10	19	72	32	10	3	
	MC232-12.0W3B-	12	22	83	38	12	3	
	MC232-16.0W3B-	16	26	92	44	16	3	
	MC232-20.0W3B-	20	32	104	54	20	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A3B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

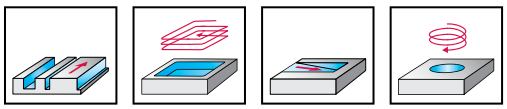
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

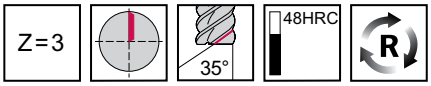
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm



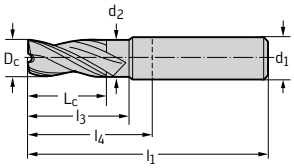
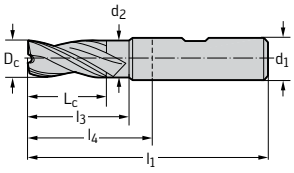
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L

	Обозначение	h12	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
 DIN 6535 HA	MC232-02.0A3BC-	2	6	11	1,9	57	29	4	3	😀
	MC232-02.5A3BC-	2,5	7	12	2,4	57	29	4	3	😀
	MC232-03.0A3BC-	3	7	12	2,9	57	29	4	3	😀
	MC232-03.5A3BC-	3,5	7	15	3,3	57	29	4	3	😀
	MC232-04.0A3BC-	4	8	15	3,8	57	29	4	3	😀
 DIN 6535 HB	MC232-05.0W3BC-	5	10	18	4,8	57	21	6	3	😀
	MC232-06.0W3BC-	6	10	19	5,7	57	21	6	3	😀
	MC232-08.0W3BC-	8	16	25	7,6	63	27	8	3	😀
	MC232-10.0W3BC-	10	19	30	9,5	72	32	10	3	😀
	MC232-12.0W3BC-	12	22	36	11,4	83	38	12	3	😀
	MC232-16.0W3BC-	16	26	42	15,2	92	44	16	3	😀
	MC232-20.0W3BC-	20	32	52	19	104	54	20	3	😀

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A3BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

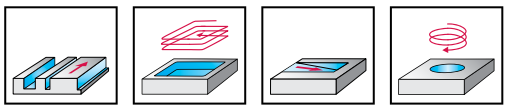
●● Основная область применения ● Возможная область применения

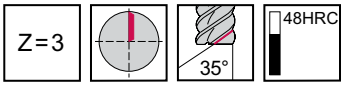
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform inch







	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

Обозначение	h12	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
Cylindrical shank							
MC232.3.18A3D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	3	
MC232.6.35A3D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	3	
DIN 6535 HB							
MC232.9.53W3D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	3	
MC232.12.7W3D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	3	
MC232.15.9W3D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	3	
MC232.19.1W3D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	3	

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A3D-WJ30ED

D1

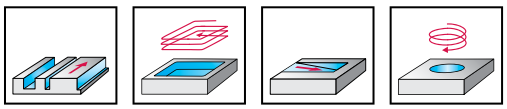
WALTER SELECT

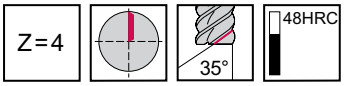
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm



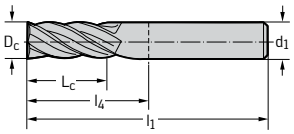




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

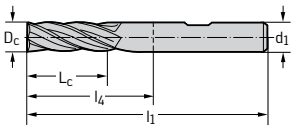
DIN 6527 L

Обозначение	h12	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B-	2	7	57	29	4	4	
MC232-02.5A4B-	2,5	8	57	29	4	4	
MC232-03.0A4B-	3	8	57	29	4	4	
MC232-03.5A4B-	3,5	10	57	29	4	4	
MC232-04.0A4B-	4	11	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

MC232-05.0W4B-	5	13	57	21	6	4	
MC232-06.0W4B-	6	13	57	21	6	4	
MC232-08.0W4B-	8	19	63	27	8	4	
MC232-10.0W4B-	10	22	72	32	10	4	
MC232-12.0W4B-	12	26	83	38	12	4	
MC232-16.0W4B-	16	32	92	44	16	4	
MC232-20.0W4B-	20	38	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

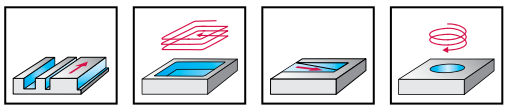
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

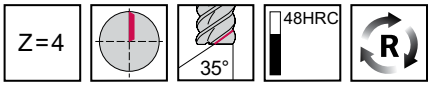
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm



– Большой вылет

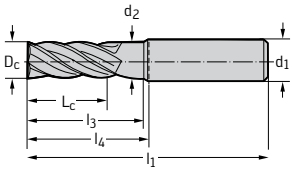




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

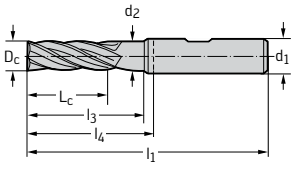
DIN 6527 L

Обозначение	h12	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4BC-	2	7	11	1,9	57	29	4	4	
MC232-02.5A4BC-	2,5	8	12	2,4	57	29	4	4	
MC232-03.0A4BC-	3	8	12	2,9	57	29	4	4	
MC232-03.5A4BC-	3,5	10	15	3,3	57	29	4	4	
MC232-04.0A4BC-	4	11	15	3,8	57	29	4	4	



DIN 6535 HA

MC232-05.0W4BC-	5	13	18	4,8	57	21	6	4	
MC232-06.0W4BC-	6	13	19	5,7	57	21	6	4	
MC232-08.0W4BC-	8	19	25	7,6	63	27	8	4	
MC232-10.0W4BC-	10	22	30	9,5	72	32	10	4	
MC232-12.0W4BC-	12	26	36	11,4	83	38	12	4	
MC232-16.0W4BC-	16	32	42	15,2	92	44	16	4	
MC232-20.0W4BC-	20	38	52	19	104	54	20	4	



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4BC-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

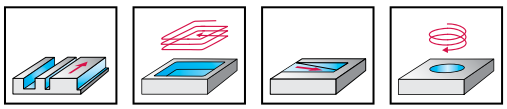
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

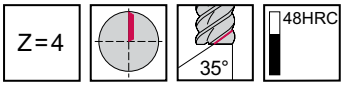
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform mm



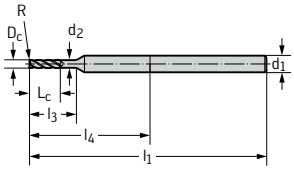
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

DIN 6527 L



DIN 6535 HA

Обозначение	h12	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-02.0A4B020C-	2	0,2	7	11	1,9	57	29	4	4	☺
MC232-03.0A4B030C-	3	0,3	8	12	2,9	57	29	4	4	☺
MC232-04.0A4B050C-	4	0,5	11	15	3,8	57	29	4	4	☺

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

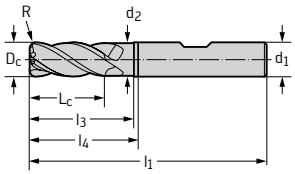
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

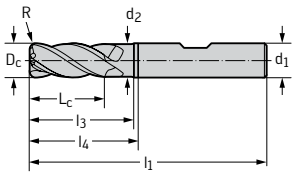
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

DIN 6527 L



DIN 6535 HB

Обозначение	h12	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30ED
MC232-05.0W4B050C-	5	0,5	13	18	4,8	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B050C-	6	0,5	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B080C-	6	0,8	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-06.0W4B100C-	6	1	13	19	5,7	57	21	6	4	●
MC232-08.0W4B050C-	8	0,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B080C-	8	0,8	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B100C-	8	1	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B150C-	8	1,5	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-08.0W4B200C-	8	2	19	25	7,6	63	27	8	4	●
MC232-10.0W4B050C-	10	0,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B080C-	10	0,8	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B100C-	10	1	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B150C-	10	1,5	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-10.0W4B200C-	10	2	22	30	9,5	72	32	10	4	●
MC232-12.0W4B050C-	12	0,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B080C-	12	0,8	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B100C-	12	1	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B150C-	12	1,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B200C-	12	2	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B250C-	12	2,5	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-12.0W4B300C-	12	3	26	36	11,4	83	38	12	4	●
MC232-16.0W4B050C-	16	0,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B100C-	16	1	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B200C-	16	2	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B250C-	16	2,5	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B300C-	16	3	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-16.0W4B400C-	16	4	32	42	15,2	92	44	16	4	●
MC232-20.0W4B050C-	20	0,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B100C-	20	1	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B200C-	20	2	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B250C-	20	2,5	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B300C-	20	3	38	52	19	104	54	20	4	●
MC232-20.0W4B400C-	20	4	38	52	19	104	54	20	4	●



DIN 6535 HB

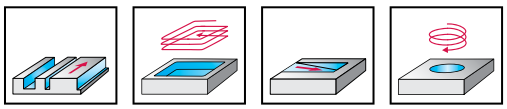
Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232-02.0A4B020C-WJ30ED

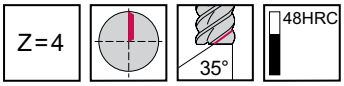
D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform inch

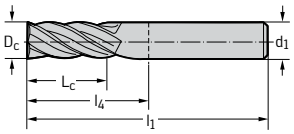
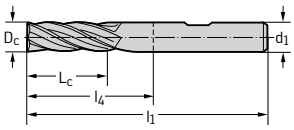






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

STANDARD

	Обозначение	h12	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
	MC232.3.18A4D-	0,125	0,500	2,500	1,083	0,250	4	
	MC232.6.35A4D-	0,250	0,750	2,500	1,083	0,250	4	
Cylindrical shank								
	MC232.9.53W4D-	0,375	0,875	3,000	1,437	0,375	4	
	MC232.12.7W4D-	0,500	1,000	3,500	1,717	0,500	4	
	MC232.15.9W4D-	0,625	1,250	3,500	1,594	0,625	4	
	MC232.19.1W4D-	0,750	1,500	4,000	1,969	0,750	4	
DIN 6535 HB								

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A4D-WJ30ED

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

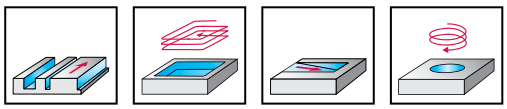
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

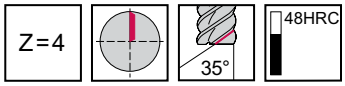
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC232 Perform inch



– Большой вылет

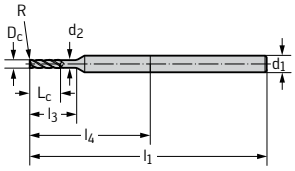




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30ED	●●	●	●	●	●		

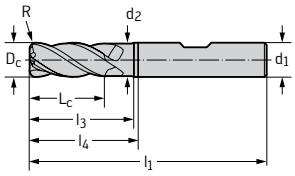
STANDARD

Обозначение	h12	R inch	L_c inch	l_3 inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z	WJ30ED
MC232.3.18A4D038C-	0,125	0,015	0,500	0,625	0,119	2,500	1,083	0,250	4	
MC232.6.35A4D038C-	0,250	0,015	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	
MC232.6.35A4D076C-	0,250	0,030	0,750	1,000	0,237	2,500	1,083	0,250	4	



Cylindrical shank

MC232.9.53W4D038C-	0,375	0,015	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MC232.9.53W4D076C-	0,375	0,030	0,875	1,125	0,356	3,000	1,437	0,375	4	
MC232.12.7W4D038C-	0,500	0,015	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC232.12.7W4D076C-	0,500	0,030	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC232.12.7W4D152C-	0,500	0,060	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC232.12.7W4D318C-	0,500	0,125	1,000	1,500	0,475	3,500	1,717	0,500	4	
MC232.15.9W4D318C-	0,625	0,125	1,250	1,563	0,594	3,500	1,594	0,625	4	
MC232.19.1W4D076C-	0,750	0,030	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	
MC232.19.1W4D318C-	0,750	0,125	1,500	1,875	0,713	4,000	1,969	0,750	4	



DIN 6535 HB

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Пример заказа инструмента из сплава WJ30ED: MC232.3.18A4D038C-WJ30ED

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

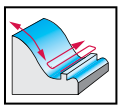
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

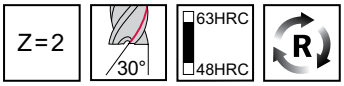
Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC480 Advance mm



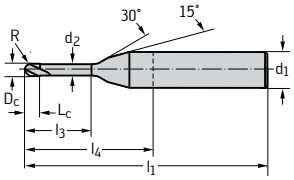
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	h5	WB10TG
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

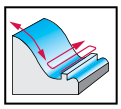
●● Основная область применения ● Возможная область применения

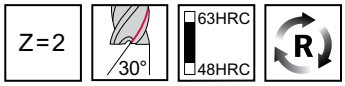
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

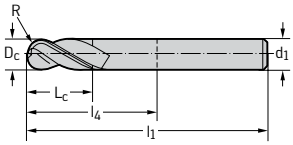






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
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	☺

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

D1

WALTER SELECT

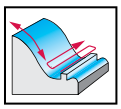
●● Основная область применения ● Возможная область применения

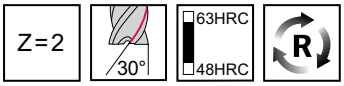
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

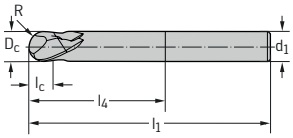






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
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	☻

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

D1

WALTER SELECT

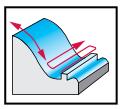
●● Основная область применения ● Возможная область применения

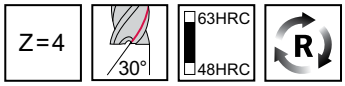
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm

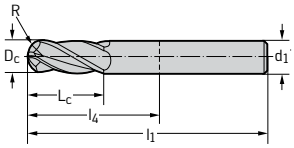






	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
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	☺

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

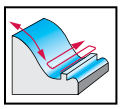
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

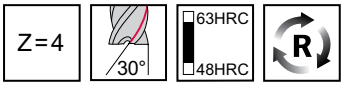
Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm



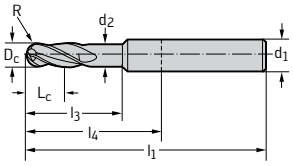
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WB10TG
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	☻

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

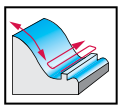
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

MC482 Advance mm



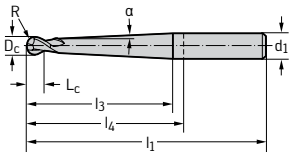
– Большой вылет



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TG						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h7	R mm	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	l_1 mm	α	d_1 mm	Z	WB10TG
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

D1

WALTER SELECT

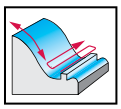
●● Основная область применения ● Возможная область применения

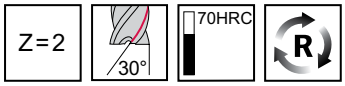
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004788x™ mm Ultra

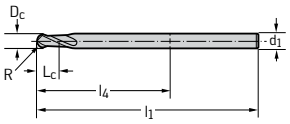
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_4 mm	d_1	l_1 mm	Z
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
H8004788-4-70	2	4	6	34	6	70	2
H8004788-6-57	3	6	9	21	6	57	2
H8004788-6-90	3	6	9	54	6	90	2
H8004788-8-100	4	8	12	64	8	100	2
H8004788-10-100	5	10	15	60	10	100	2
H8004788-10-72	5	10	15	32	10	72	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

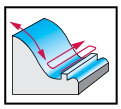
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

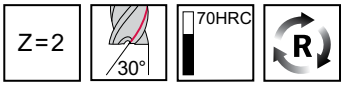
Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046988x™ Ultra



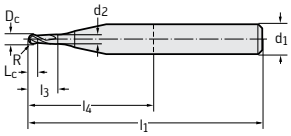
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAS						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	Z
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
H4046988-1-8	0,5	0,8	8	0,96	45	2
H4046988-1.2-1.8	0,6	1,1	1,8	1,15	45	2
H4046988-1.2-3.6	0,6	1,1	3,6	1,15	45	2
H4046988-1.5-2.25	0,75	1,35	2,25	1,44	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
H4046988-2-3	1	1,7	3	1,92	45	2
H4046988-2-6	1	1,7	6	1,92	45	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

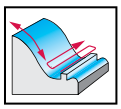
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

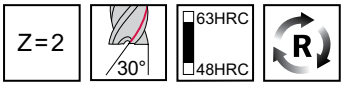
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8004028 Ultra



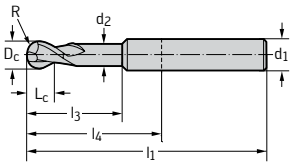
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
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
H8004028-10	5	10	10	35	38	9,5	12	83	2

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

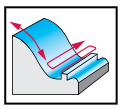
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8006428® Ultra



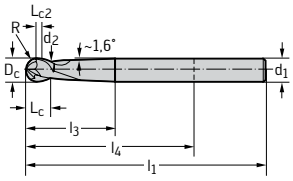
– Большой вылет
– Тип HSC 30



Z=2 | 30° | 63HRC / 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX						●●	

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	L_{c2} mm	l_3 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1 mm	l_1 mm	Z
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

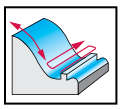
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

Prototyp H602111 **Protostar®** mm



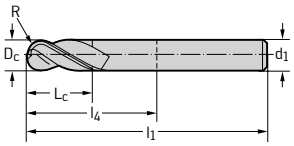
– Тип Al 30



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h5	Z
H602111-2	2	1	6	32	60	3	2
H602111-3	3	1,5	7	44	80	6	2
H602111-4	4	2	8	44	80	6	2
H602111-5	5	2,5	10	44	80	6	2
H602111-6	6	3	10	44	80	6	2
H602111-8	8	4	16	64	100	8	2
H602111-10	10	5	19	60	100	10	2
H602111-12	12	6	22	55	100	12	2
H602111-16	16	8	26	52	100	16	2

Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

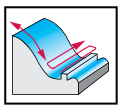
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046918® mm



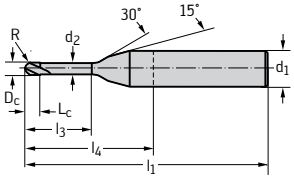
– Большой вылет
– Тип HSC 30



Z=2 | 30° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●			●			

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	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

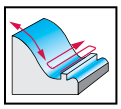
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Твердосплавные мини-фрезы со сферическим концом

H4046919® mm



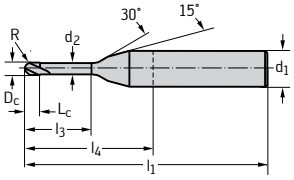
– Большой вылет
– Тип HSC 30



Z=2 | 30° | R

	P	M	K	N	S	H	O
DIA							●●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h8	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

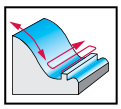
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

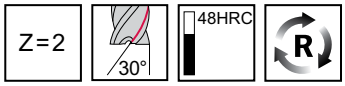
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



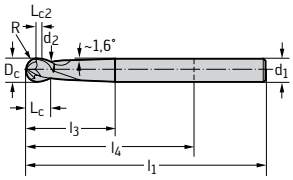
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	h5	WJ30TF
MC413-01.0A2L-	0,5	1	2	39		20	75	2	6	
MC413-02.0A2L-	1	2	3	39	1,7	20	75	2	6	
MC413-03.0A2L-	1,5	3	4	44	2,5	30	80	2	6	
MC413-04.0A2L-	2	4	5	44	3,3	30	80	2	6	
MC413-05.0A2L-	2,5	5	7	44	4,1	43	80	2	6	
MC413-06.0A2L-	3	6	7	64	4,7	30	100	2	6	
MC413-08.0A2L-	4	8	9	64	6,5	36	100	2	8	
MC413-10.0A2L-	5	10	11	60	8,2	43	100	2	10	

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

D1

WALTER SELECT

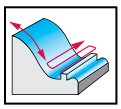
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



– Большой вылет
– Тип HSC 30



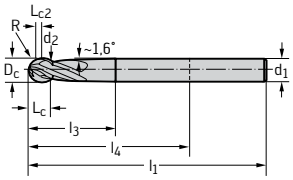
Z=4



48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	h5	WJ30TF
MC413-05.0A4L-	2,5	5	7	44	4,1	43	80	4	6	😀
MC413-06.0A4L-	3	6	7	64	4,7	30	100	4	6	😀
MC413-08.0A4L-	4	8	9	64	6,5	36	100	4	8	😀
MC413-10.0A4L-	5	10	11	60	8,2	43	100	4	10	😀
MC413-12.0A4L-	6	12	13	55	9,8	52	100	4	12	😀
MC413-16.0A4L-	8	16	15	102	13,4	61	150	4	16	😀

С возможностью обратной подрезки
Допуск на хвостовик h6 при диаметре хвостовика d_1 <gt/> 10 мм
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-05.0A4L-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

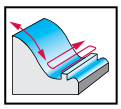
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

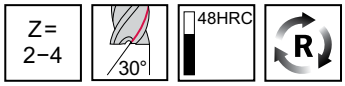
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC413 Advance mm



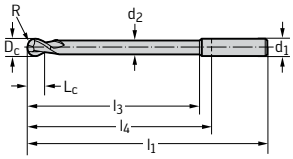
– Большой вылет
– Тип HSC 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	l_3 mm	l_1 mm	Z	h5	WJ30TF
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 d_1 <gt/> 10 мм
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC413-04.0A2XC-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

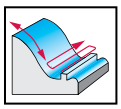
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

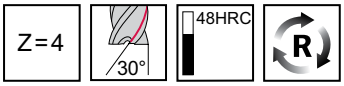
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance mm



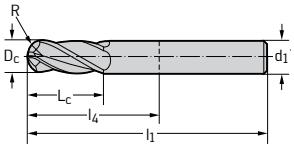
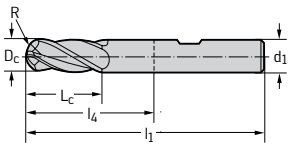

– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

	Обозначение	R mm	h7	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 DIN 6535 HA	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	😀
 DIN 6535 HB	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

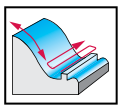
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

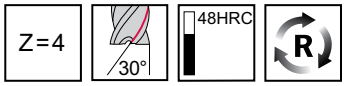
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance inch



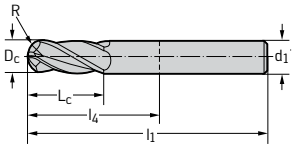
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	R inch	h9	L_c inch	l_4 inch	d_1 inch	l_1 inch	Z	WJ30TF
MC416.1.59A4D-	0,031	0,063	0,187	0,583	0,250	2,000	4	😐
MC416.3.18A4D-	0,063	0,125	0,500	1,083	0,250	2,500	4	😐
MC416.4.75A4D-	0,094	0,187	0,625	1,083	0,250	2,500	4	😐
MC416.6.35A4D-	0,125	0,250	0,750	1,083	0,250	2,500	4	😐
MC416.7.94A4D-	0,156	0,313	0,813	1,437	0,375	3,000	4	😐
MC416.9.53A4D-	0,188	0,375	0,875	1,437	0,375	3,000	4	😐
MC416.11.1A4D-	0,219	0,437	1,000	1,717	0,500	3,500	4	😐
MC416.12.7A4D-	0,250	0,500	1,000	1,717	0,500	3,500	4	😐

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

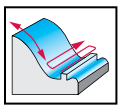
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

MC416 Advance mm



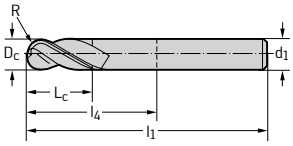
– Тип 30





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	h7	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

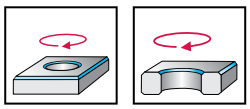
Оптимально подходит для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок

60°

MC500 Advance mm



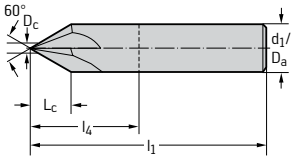




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

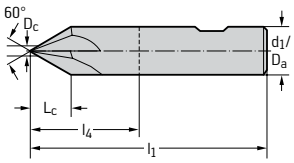
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC500-06.0A4L-	1	6	4,3	57	20	6	4	☺
MC500-10.0A4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC500-10.0W4L-	1,5	10	7,35	100	59	10	4	☺



DIN 6535 HB

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

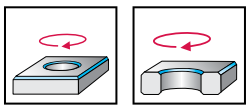
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок

90°

MC501 Advance mm



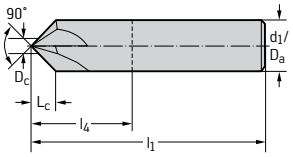




	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

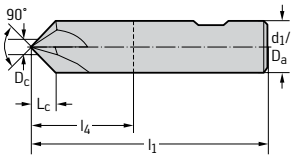
Инструмент

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	21	6	4	😐
MC501-10.0A4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	😐
MC501-08.0A5L-	2	8	3	80	43	8	5	😐
MC501-12.0A6L-	3	12	4,5	83	37	12	6	😐



DIN 6535 HA

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
MC501-06.0W4L-	1	6	2,5	57	21	6	4	😐
MC501-10.0W4L-	1,5	10	4,25	100	59	10	4	😐
MC501-08.0W5L-	2	8	3	80	43	8	5	😐
MC501-12.0W6L-	3	12	4,5	83	37	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

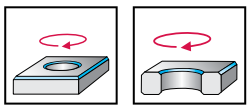
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок

120°

MC502 Advance mm

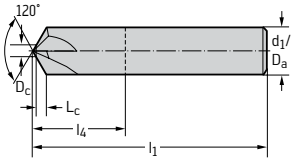






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	WJ30TF
 MC502-10.0A4L-	1,5	10	2,45	100	60	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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

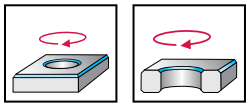
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок

MC504 Advance mm



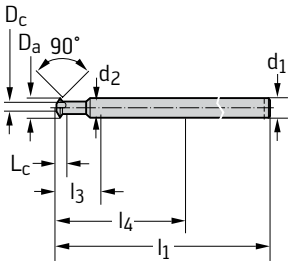
– Большой вылет
– Фрезы для обработки фасок





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

PWZ-NORM L



DIN 6535 HA

Обозначение	D_a mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	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	☺

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

D1

WALTER SELECT

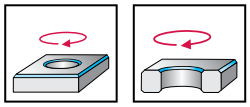
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

MC503 Advance mm

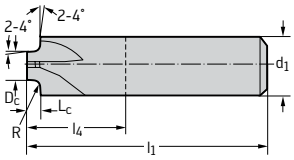




Z= 3–4 | 48HRC | 0°

	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●	●	●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	R mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30TF
MC503-04.0A3B050-	0,5	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B075-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A3B080-	0,8	4	1	57	21	6	3	☺
MC503-04.0A4B100-	1	4	1	63	27	8	4	☺
MC503-04.0A4B150-	1,5	4	2	63	27	8	4	☺
MC503-05.0A4B200-	2	5	2	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B250-	2,5	5	3	72	32	10	4	☺
MC503-05.0A4B300-	3	5	3	83	38	12	4	☺
MC503-06.0A4B400-	4	6	4	83	38	14	4	☺
MC503-06.0A4B500-	5	6	5	92	44	16	4	☺
MC503-08.0A4B600-	6	8	6	104	54	20	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

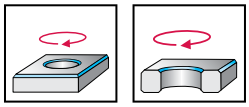
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

AH3058318® inch

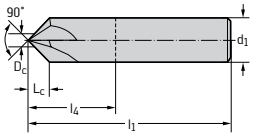




Z= 4–6 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c inch	D_a inch	L_c inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1 inch	Z
AH3058318-1/4	0,039	0,250	0,105	2,500	1,063	0,250	4
AH3058318-3/8	0,059	0,375	0,158	2,500	0,906	0,375	4
AH3058318-1/2	0,118	0,500	0,191	3,000	1,157	0,500	6

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

D1

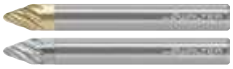
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы сегментные твердосплавные

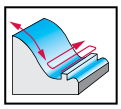
MD838 Supreme mm



Z= 4–8

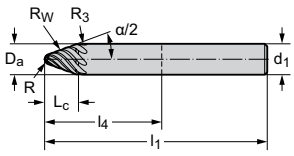


– Конич.



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

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	α/2	D_a mm	R_w mm	R_3 mm	R mm	L_c mm	h5	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 = ☹ условий обработки

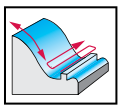
Фрезы сегментные твердосплавные

MD839 Supreme mm



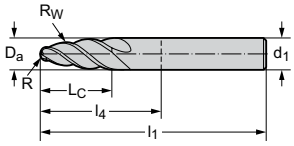
Z=4 | 30° | R

– Тангенц.



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

Инструмент



DIN 6535 HA

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

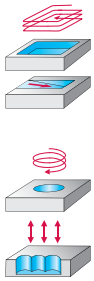
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы для обработки с большими подачами





Обозначение	MC025 Advance	Protostar® Flash	MD025	MD025	Protostar® Flash
Диапазон Ø	10–25,4	10–16	10–25	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4	3	5–6	5–6	4–5
Радиус при вершине	1,5–3,18	1,5–2	1,5–3	1,5–3	1,5–3
Диапазон Ø	0,375–0,750	—	0,375–1,000	0,375–1,000	—
Число эффективных зубьев	4		5–6	5–6	
Радиус при вершине	0,060–0,080		0,060–0,125	0,060–0,125	
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
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	D 228	D 227	D 225	D 225	D 224
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC025	protostar-flash	MD025	MD025	protostar-flash

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов





Обозначение	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128
Диапазон Ø	12–16	10–25	10–12	10–25	12–25
Число эффективных зубьев	6	6–8	6	6–8	6–8
Радиус при вершине	0,5–2	0,5–4	0,5–1	0,5–4	0,5–4
Диапазон Ø	—	—	—	—	—
Число эффективных зубьев					
Радиус при вершине					
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
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	D 223	D 222	D 221	D 220	D 220
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC128	MC128	MD128	MD128	MD128

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов





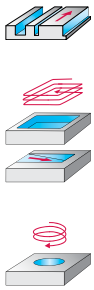
Обозначение	**MD128**
Диапазон Ø	10–25
Число эффективных зубьев	6–8
Радиус при вершине	0,5–4
Диапазон Ø	—
Число эффективных зубьев	
Радиус при вершине	
Стандарт	PWZ-NORM
Хвостовик	ConeFit
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	
Страница в каталоге	D 220
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	MD128

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов/пазов



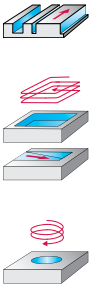


Обозначение	MC326	MC320	MC320	Proto·max™ST	Protostar®
Диапазон Ø	10–25	12–25	10	10–20	10–25
Число эффективных зубьев	4–5	4–8	4–5	4	3
Радиус при вершине	0,5–4	0,35–0,4	0,35	0,5–4	—
Диапазон Ø	0,375–1,000	—	—	—	—
Число эффективных зубьев	4–5				
Радиус при вершине	0,015–0,125				
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM	PWZ-NORM
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	D 216	D 215	D 215	D 212	D 214
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MC326	MC320	MC320	protomax-st	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы для обработки уступов/пазов





Обозначение	Proto·max™ Inox	Protostar®
Диапазон Ø	10–25	10–25
Число эффективных зубьев	4–5	2–3
Радиус при вершине	0,5–4	—
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Хвостовик	ConeFit	ConeFit
P Сталь		
M Нержавеющая сталь	●●	
K Чугун		
N Цветные металлы		●●
S Жаропрочные сплавы	●	
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 208	D 210
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	protomax-inox	protostar

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки



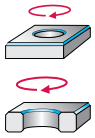


Обозначение	Protostar®
Диапазон Ø	10–25
Число эффективных зубьев	2–4
Радиус при вершине	5–12,5
Диапазон Ø	0,375–1,000
Число эффективных зубьев	4
Радиус при вершине	0,187–0,500
Стандарт	PWZ-NORM
Хвостовик	ConeFit
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●
N Цветные металлы	●
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	
Страница в каталоге	D 230
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для профильной обработки





Обозначение	**Protostar®**
Диапазон Ø	10–20
Число эффективных зубьев	2–8
Радиус при вершине	
Диапазон Ø	0,500–0,625
Число эффективных зубьев	6–8
Радиус при вершине	
Стандарт	PWZ-NORM
Хвостовик	ConeFit
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●
K Чугун	●
N Цветные металлы	●
S Жаропрочные сплавы	●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	
Страница в каталоге	D 235
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	protostar

D1

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
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	D 234	D 234
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MD838	MD838

WALTER SELECT

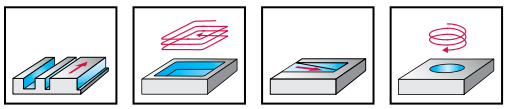
●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HEC-Max™ Inox





Z= 4–5

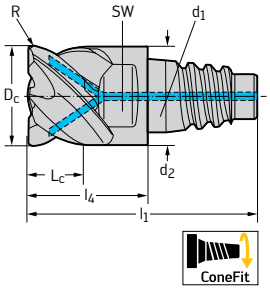






	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC38217-E10-10-0.5	10	0,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1	10	1	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-1.5	10	1,5	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-2	10	2	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E10-10-3	10	3	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC38217-E12-12-0.5	12	0,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1	12	1	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-1.5	12	1,5	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-2	12	2	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-3	12	3	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E12-12-4	12	4	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC38217-E16-16-1	16	1	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-2	16	2	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-3	16	3	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E16-16-4	16	4	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC38217-E20-20-1	20	1	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-2	20	2	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E20-20-4	20	4	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC38217-E25-25-1	25	1	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-2	25	2	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-3	25	3	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5
H2EC38217-E25-25-4	25	4	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

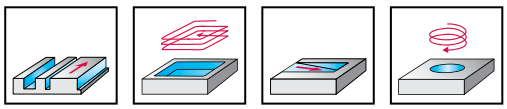
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HEC34217™ inox

mm



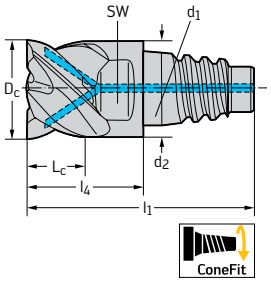


Z= 4–5

50°

	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H2EC34217-E10-10	10	6	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H2EC34217-E12-12	12	7,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H2EC34217-E16-16	16	10	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H2EC34217-E20-20	20	12	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H2EC34217-E25-25	25	15	24,2	49,6	25,6	E25	20	5

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,4 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

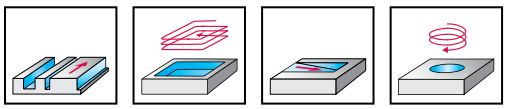
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

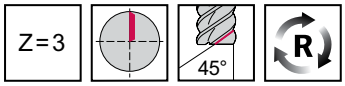
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H6E2211 Xtra-tec® mm



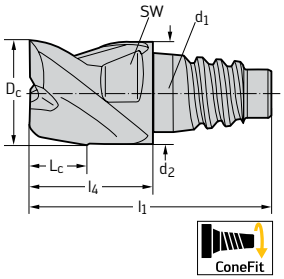
– Тип AI 45





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2211-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	3
H6E2211-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	3
H6E2211-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	3
H6E2211-E20-20	20	11	40,8	21,3	19,3	E20	16	3
H6E2211-E25-25	25	13,5	49,6	25,6	24,2	E25	20	3

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

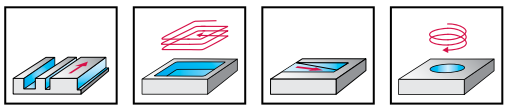
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H6E2511 Xtra**mill**® mm



– Тип AI 45



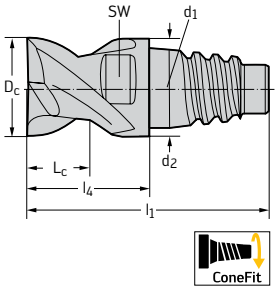
Z=2





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	SW mm	Z
H6E2511-E10-10	10	5,5	23,6	12,4	9,7	E10	8	2
H6E2511-E12-12	12	6,5	28,3	14,5	11,7	E12	10	2
H6E2511-E16-16	16	8,5	35,7	18,7	15,5	E16	12	2

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,5 \times D_c$
Footnote-105046 _x_

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

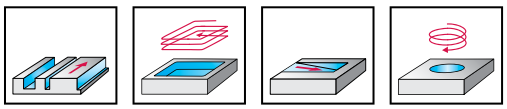
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

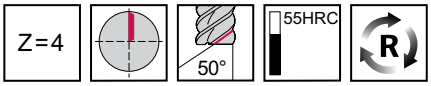
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HELIMAX™ mm



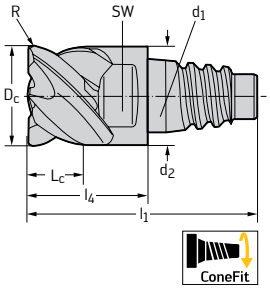
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E38217-E10-10-0.5	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-1	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E10-10-2	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E38217-E12-12-0.5	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-1.5	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-2	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E12-12-3	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E38217-E16-16-0.5	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-1	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-2	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-3	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E16-16-4	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E38217-E20-20-0.5	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-1	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-2	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-3	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4
H4E38217-E20-20-4	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

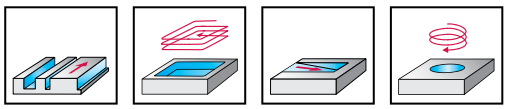
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

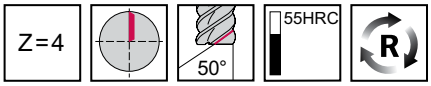
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HELICAL 217x™ mm



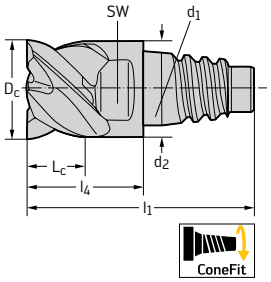
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
TAZ	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H4E34217-E10-10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4
H4E34217-E12-12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4
H4E34217-E16-16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4
H4E34217-E20-20	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

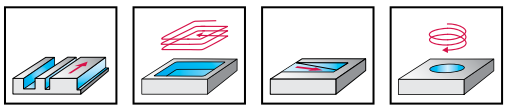
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

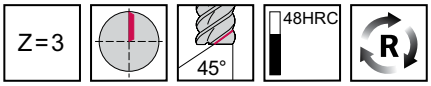
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HoleMaker® mm



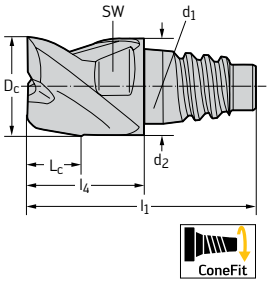
– Тип 45





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●				

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z
H3E29148-E10-10	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	3
H3E29148-E12-12	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	3
H3E29148-E16-16	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	3
H3E29148-E20-20	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	3
H3E29148-E25-25	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	3

Фрезерование пазов: $a_p \leq 0,5 \times D_c$
Фрезерование уступов: $a_e \leq 0,6 \times D_c$
Footnote-105046 _x_

D1

WALTER SELECT

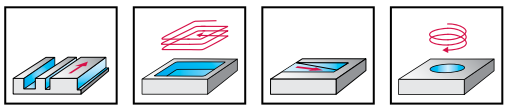
●● Основная область применения ● Возможная область применения

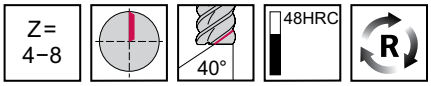
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC320 mm

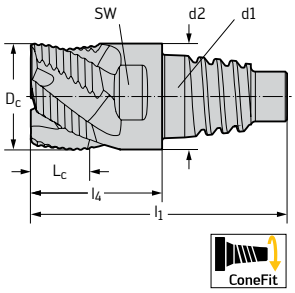






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h12	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	☺

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

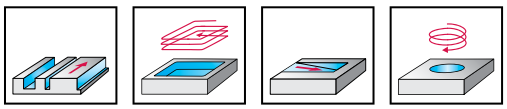
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

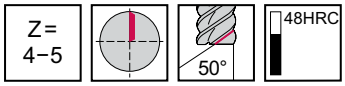
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



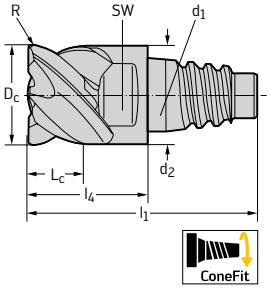
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P050-	10	0,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😊
MC326-10.0E4P100-	10	1	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😊
MC326-10.0E4P150-	10	1,5	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😊
MC326-10.0E4P200-	10	2	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😊
MC326-10.0E4P300-	10	3	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	😊
MC326-12.0E4P050-	12	0,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-12.0E4P100-	12	1	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-12.0E4P150-	12	1,5	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-12.0E4P200-	12	2	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-12.0E4P300-	12	3	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-12.0E4P400-	12	4	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	😊
MC326-16.0E4P050-	16	0,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-16.0E4P100-	16	1	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-16.0E4P150-	16	1,5	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-16.0E4P200-	16	2	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-16.0E4P300-	16	3	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-16.0E4P400-	16	4	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	😊
MC326-20.0E4P050-	20	0,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-20.0E4P100-	20	1	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-20.0E4P150-	20	1,5	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-20.0E4P200-	20	2	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-20.0E4P300-	20	3	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-20.0E4P400-	20	4	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	😊
MC326-25.0E5P100-	25	1	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	😊
MC326-25.0E5P150-	25	1,5	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	😊
MC326-25.0E5P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	😊
MC326-25.0E5P300-	25	3	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	😊
MC326-25.0E5P400-	25	4	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

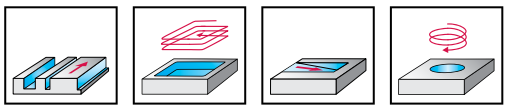
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

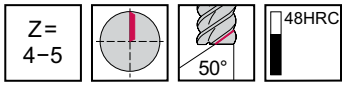
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch



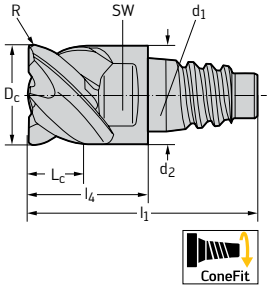
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	R inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P038-	0,375	0,015	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	😐
MC326.9.53E4P076-	0,375	0,030	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	😐
MC326.12.7E4P038-	0,500	0,015	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	😐
MC326.12.7E4P076-	0,500	0,030	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	😐
MC326.12.7E4P152-	0,500	0,060	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	😐
MC326.15.9E4P152-	0,625	0,060	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	😐
MC326.19.1E4P152-	0,750	0,060	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	😐
MC326.19.1E4P318-	0,750	0,125	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	😐
MC326.25.4E5P152-	1,000	0,060	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	5	😐
MC326.25.4E5P318-	1,000	0,125	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	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

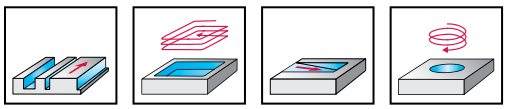
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

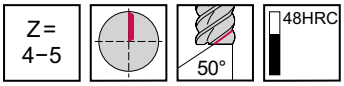
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 inch



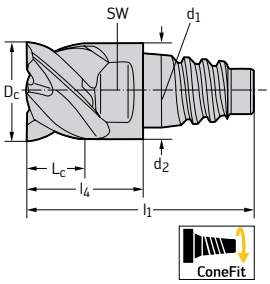
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	d_1	SW inch	Z	WJ30TF
MC326.9.53E4P-	0,375	0,209	0,364	0,929	0,488	E10	0,315	4	☺
MC326.12.7E4P-	0,500	0,276	0,484	1,114	0,575	E12	0,394	4	☺
MC326.15.9E4P-	0,625	0,335	0,61	1,406	0,736	E16	0,472	4	☺
MC326.19.1E4P-	0,750	0,413	0,728	1,606	0,839	E20	0,630	4	☺
MC326.25.4E5P-	1,000	0,551	0,965	1,953	1,008	E25	0,787	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: MC326.12.7E4P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

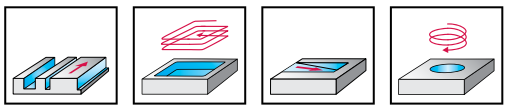
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

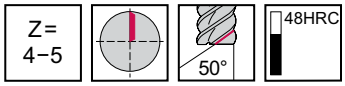
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

MC326 mm



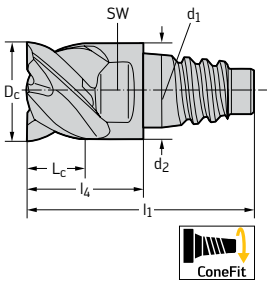
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC326-10.0E4P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	4	☺
MC326-12.0E4P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	4	☺
MC326-16.0E4P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	4	☺
MC326-20.0E4P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	4	☺
MC326-25.0E5P-	25	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	5	☺

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

D1

WALTER SELECT

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

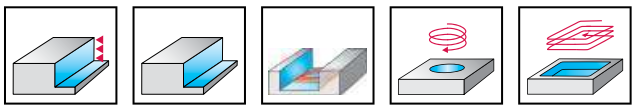
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 mm



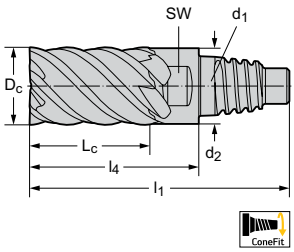
Z= 6–8 | 50° | R

– Тип N 50



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

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X-	10	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-12.0E6X-	12	18	11,7	39,8	26	E12	10	6	☺	😐
MD128-16.0E6X-	16	24	15,5	51,2	34,2	E16	12	6	☺	😐
MD128-20.0E8X-	20	30	19,3	59,8	40,3	E20	16	8	☺	😐
MD128-25.0E8X-	25	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: MD128-10.0E6X-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

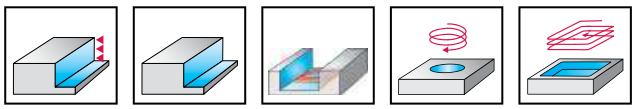
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MD128 mm



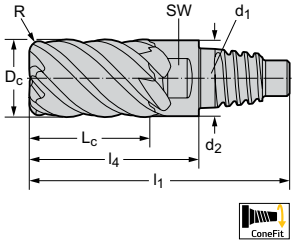
Z= 6–8 | 50° | R

– Тип N 50



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

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30RA	WJ30RD
MD128-10.0E6X050-	10	0,5	15	9,7	33,1	21,9	E10	8	6	☺	😐
MD128-10.0E6X100-	10	1	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	☺	😐
MD128-25.0E8X400-	25	4	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

D1

WALTER SELECT

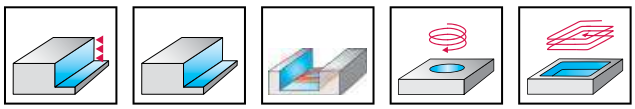
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

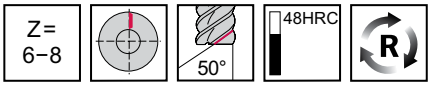
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 mm



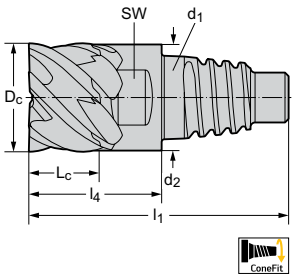
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h10	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
MC128-10.0E6P-	10	5,5	9,7	23,6	12,4	E10	8	6	😐
MC128-12.0E6P-	12	6,5	11,7	28,3	14,5	E12	10	6	😐
MC128-16.0E6P-	16	8,5	15,5	35,7	18,7	E16	12	6	😐
MC128-20.0E8P-	20	11	19,3	40,8	21,3	E20	16	8	😐
MC128-25.0E8P-	25	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: MC128-10.0E6P-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

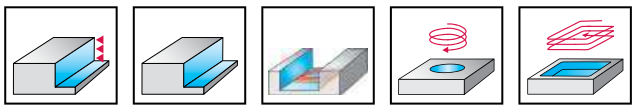
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

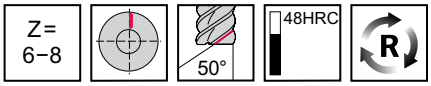
Фрезы твердосплавные для обработки уступов

MC128 mm



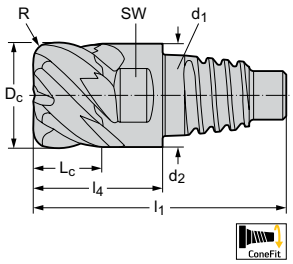
– Тип N 50





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

PWZ-NORM



ConeFit

Обозначение	h9	R mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1	SW mm	Z	WJ30TF
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	☺
MC128-25.0E8P200-	25	2	13,5	24,2	49,6	25,6	E25	20	8	☺
MC128-25.0E8P400-	25	4	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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

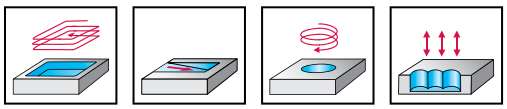
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

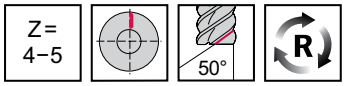
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

HEC94717® Flash



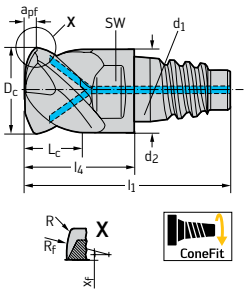
– Тип Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAA		●●			●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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
H2EC94717-E10-10	10	0,7	1,7	5	1,998	1,5	6	23,6	12,4	8	E10	4
H2EC94717-E12-12	12	0,8	2,25	6	2,103	1,5	7,5	28,3	14,5	10	E12	4
H2EC94717-E16-16	16	1	3,1	8	2,747	2	10	35,7	18,7	12	E16	4
H2EC94717-E20-20	20	1,3	4	10	3,072	2	12	40,8	21,3	16	E20	4
H2EC94717-E25-25	25	1,6	5	12	4,206	3	15	49,6	25,6	20	E25	5

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

D1

WALTER SELECT

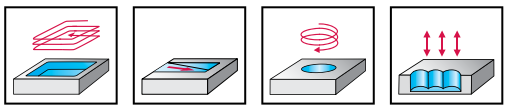
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фреза твердосплавная с большими подачами

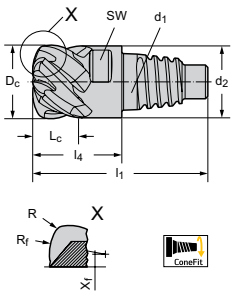
MD025 mm





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

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	5	☺	😐
MD025-12.0E6P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	6	☺	😐
MD025-16.0E6P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	6	☺	😐
MD025-20.0E6P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	16	E20	6	☺	😐
MD025-25.0E6P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	20	E25	6	☺	😐

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

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RA: MD025-10.0E5P150-WJ30RA

D1

WALTER SELECT

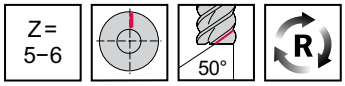
●● Основная область применения ● Возможная область применения

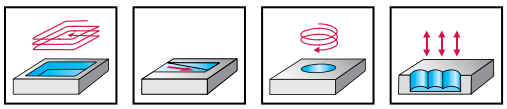
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MD025 inch

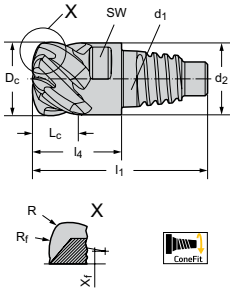






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RA		●●		●	●●		
WJ30RD	●●	●●	●	●	●●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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-	0,375	0,209	0,067	0,181	0,076	0,060	0,929	0,488	0,315	E10	5	☺	😐
MD025.12.7E6P152-	0,500	0,276	0,098	0,236	0,086	0,060	1,114	0,571	0,394	E12	6	☺	😐
MD025.15.9E6P203-	0,625	0,335	0,118	0,315	0,110	0,080	1,406	0,736	0,472	E16	6	☺	😐
MD025.19.1E6P203-	0,750	0,413	0,157	0,354	0,117	0,080	1,606	0,839	0,630	E20	6	☺	😐
MD025.25.4E6P318-	1,000	0,551	0,197	0,472	0,174	0,125	1,953	1,008	0,787	E25	6	☺	😐

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

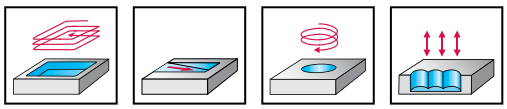
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

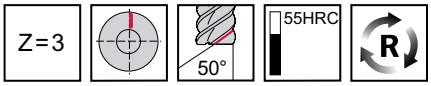
Фрезы твердосплавные для обработки уступов/пазов

H3E93718 Protostar® Flash



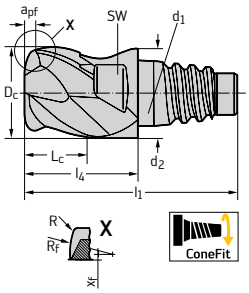
– Тип Flash N 50





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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
H3E93718-E10-10	10	0,75,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	8	E10	3	
H3E93718-E12-12	12	0,86,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	10	E12	3	
H3E93718-E16-16	16	18,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	12	E16	3	

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

D1

WALTER SELECT

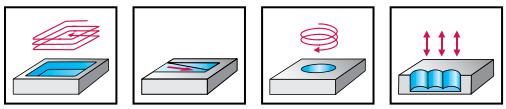
●● Основная область применения ● Возможная область применения

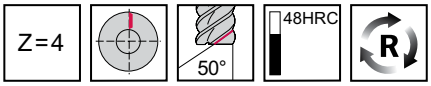
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance mm

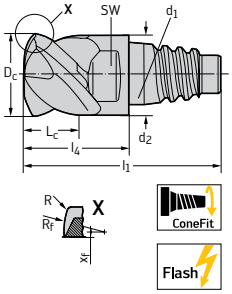






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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	5,5	1,7	5	1,998	1,5	23,6	12,4	E10	4	8	😐
MC025-12.0E4P150-	12	6,5	2,25	6	2,103	1,5	28,3	14,5	E12	4	10	😐
MC025-16.0E4P200-	16	8,5	3,1	8	2,747	2	35,7	18,7	E16	4	12	😐
MC025-20.0E4P200-	20	11	4	10	3,072	2	40,8	21,3	E20	4	16	😐
MC025-25.0E4P300-	25	13,5	5	12	4,206	3	49,6	25,6	E25	4	20	😐

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

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025-10.0E4P150-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

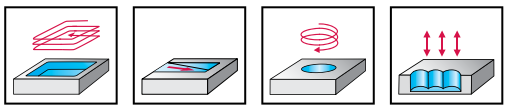
●● Основная область применения ● Возможная область применения

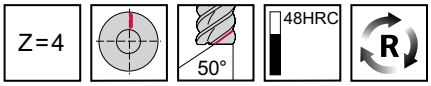
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фреза твердосплавная с большими подачами

MC025 Advance inch

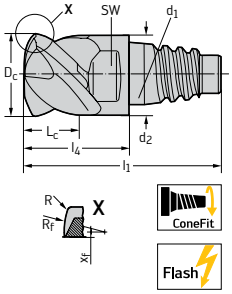






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TF	●●	●	●		●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	h9	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
MC025.9.53E4P152-	10,000	5,3	1,7	4,6	1,936	1,500	23,6	12,4	E10	4	8	😐
MC025.12.7E4P152-	13	7	2,5	6	2,176	1,500	28,3	14,5	E12	4	10	😐
MC025.15.9E4P203-	16,000	8,5	3	8	2,787	2,000	35,7	18,7	E16	4	12	😐
MC025.19.1E4P203-	19	10,5	4	9	2,971	2,000	40,8	21,3	E20	4	16	😐
MC025.25.4E4P318-	25	14	5	12	4,423	3,2	49,6	25,6	E25	4	20	😐

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

Пример заказа инструмента из сплава WJ30TF: MC025.12.7E4P152-WJ30TF

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

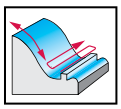
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

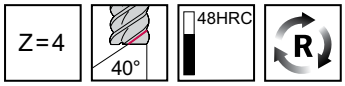
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

H8E11118 Prototyp® mm



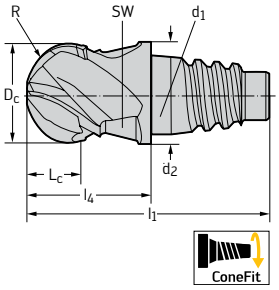
– Тип N 40





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	h9	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E11118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	4	8
H8E11118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	4	10
H8E11118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	4	12
H8E11118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	4	16
H8E11118-E25-25	12,5	25	13,5	25,6	24,2	E25	49,6	4	20

D1

WALTER SELECT

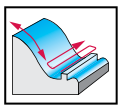
●● Основная область применения ● Возможная область применения

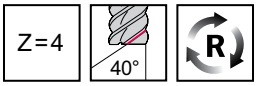
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные со сферическим концом

AH8E11118® inch

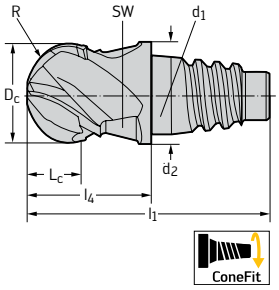






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R inch	h9	L_c inch	l_4 inch	d_2 inch	d_1	l_1 inch	Z	SW inch
AH8E11118-E10-3/8	0,187	0,375	0,209	0,488	0,364	E10	0,929	4	0,315
AH8E11118-E12-1/2	0,250	0,500	0,276	0,575	0,484	E12	1,114	4	0,394
AH8E11118-E16-5/8	0,312	0,625	0,335	0,736	0,61	E16	1,406	4	0,472
AH8E11118-E20-3/4	0,375	0,750	0,413	0,839	0,728	E20	1,606	4	0,630
AH8E11118-E25-1	0,500	1,000	0,551	1,008	0,965	E25	1,953	4	0,787

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

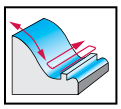
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

Precision Master® mm



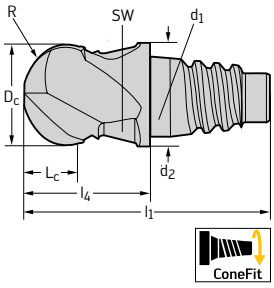
– Тип N 40



Z=2 | 40° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	h9	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H8E01118-E10-10	5	10	5,5	12,4	9,7	E10	23,6	2	8
H8E01118-E12-12	6	12	6,5	14,5	11,7	E12	28,3	2	10
H8E01118-E16-16	8	16	8,5	18,7	15,5	E16	35,7	2	12
H8E01118-E20-20	10	20	11	21,3	19,3	E20	40,8	2	16

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

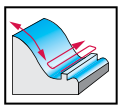
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

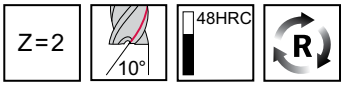
Фрезы со сферическим концом, твердосплавные

Protosolar® mm



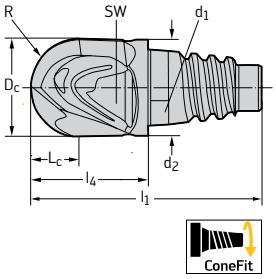
– Тип N 10





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●●	●	●			

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	h9	L_c mm	l_4 mm	d_2 mm	d_1	l_1 mm	Z	SW mm
H1E01118-E10-10	5	10	8	11,8	9,7	E10	23	2	6
H1E01118-E12-12	6	12	10	14	11,7	E12	27,8	2	8
H1E01118-E16-16	8	16	13	18,1	15,5	E16	35,1	2	10

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

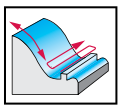
Фрезы сегментные твердосплавные

MD838 mm



Z=8 | 30° | R

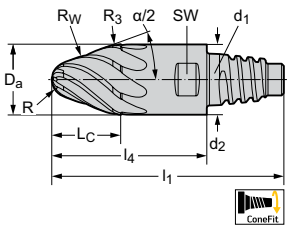
– Конич.



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

Инструмент

Обозначение	α/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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

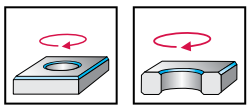
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

Protostar® mm



– Фрезы для обработки фасок 120°

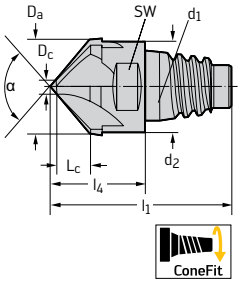


Z=6 | 48HRC | 0°

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58118-E12-12	3	12	2,6	11,7	28	14	10	E12	6



ConeFit

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

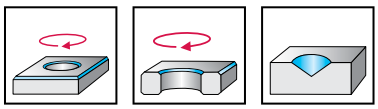
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

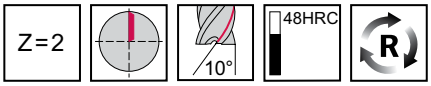
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 120°

Protostar® mm



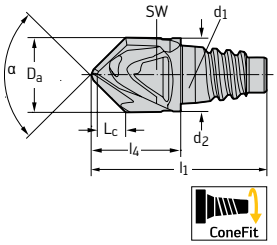
– Фрезы для обработки фасок 120°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58118-E10-10	1,5	10	2,43	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58118-E12-12	1,5	12	3,03	11,7	28	14	8	E12	2

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

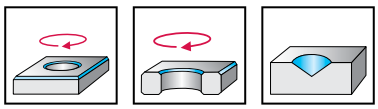
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

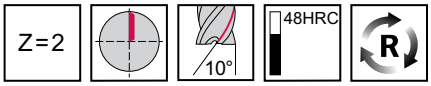
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 150°

Protostar® mm



– Фрезы для обработки фасок 150°

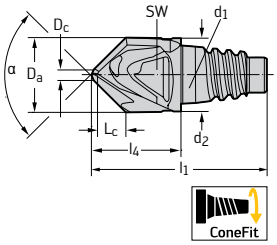




	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58018-E12-12	1,5	12	1,6	11,7	28	14	8	E12	2



ConeFit

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

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

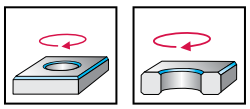
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

HoleMaster® mm



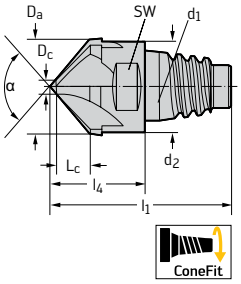
– Фрезы для обработки фасок 60°



Z= 4–6		0°	48HRC	R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58518-E10-10	3,5	10	5,6	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58518-E12-12	4,5	12	6,5	11,7	28	15	10	E12	6

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 60°

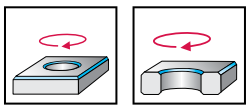
**H1E58518-...-...-...

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

H3E58318-...-...-R® mm



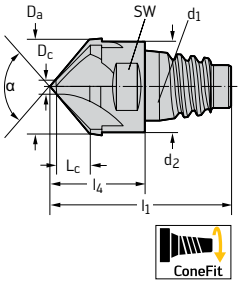
– Фрезы для обработки фасок 90°



Z= 4–8 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H3E58318-E10-10	1,5	10	4,25	9,7	24	12	8	E10	4
H3E58318-E12-12	3	12	4,5	11,7	28	13	10	E12	6
H3E58318-E16-16	3	16	6,5	15,5	36	17	12	E16	8

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}3 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

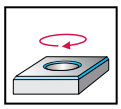
●● Основная область применения ● Возможная область применения

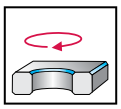
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

AH3E58318® inch



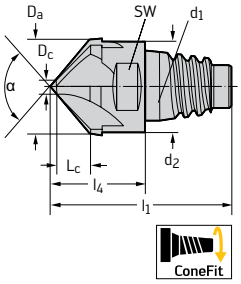






	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c inch	D_a inch	L_c inch	d_2 inch	l_1 inch	l_4 inch	SW inch	d_1 inch	Z
AH3E58318-E12-1/2	0,118	0,500	0,191	0,484	1,114	0,512	0,394	E12	6
AH3E58318-E16-5/8	0,256	0,625	0,256	0,61	1,406	0,677	0,472	E16	8

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

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

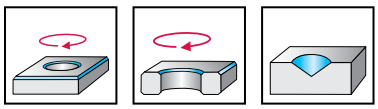
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

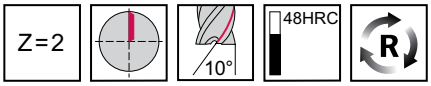
Фрезы твердосплавные для обработки фасок 90°

H1E58318-E® mm



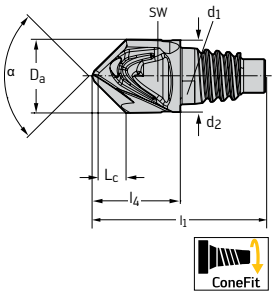
– Фрезы для обработки фасок 90°





	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1 mm	Z
H1E58318-E10-10	1,5	10	4,23	9,7	23	12	6	E10	2
H1E58318-E12-12	1,5	12	5,23	11,7	28	14	8	E12	2
H1E58318-E16-16	1,5	16	7,23	15,5	35	18	10	E16	2

Фрезерование уступов: $a_e \leq 0{,}5 \times D_a$

D1

WALTER SELECT

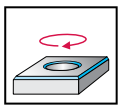
●● Основная область применения ● Возможная область применения

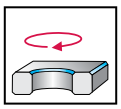
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы твердосплавные для обработки галтелей

Protostar® mm



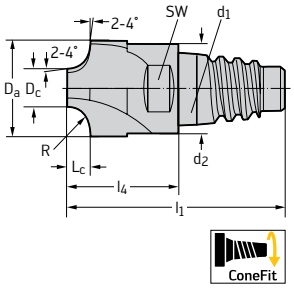




Z=4 | 0° | 48HRC | R

	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●	●	●	●	●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	R mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	SW mm	d_1	Z
H3E68118-E10-10-1	1	5	10	1	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-2	2	5	10	2	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E10-10-3	3	4	10	3	9,7	23,6	12,4	8	E10	4
H3E68118-E12-12-3	3	5	12	3	11,7	28,3	14,5	10	E12	4
H3E68118-E16-16-4	4	6	16	4	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E16-16-5	5	6	16	5	15,5	35,7	18,7	12	E16	4
H3E68118-E20-20-6	6	8	20	6	19,3	40,8	21,3	16	E20	4

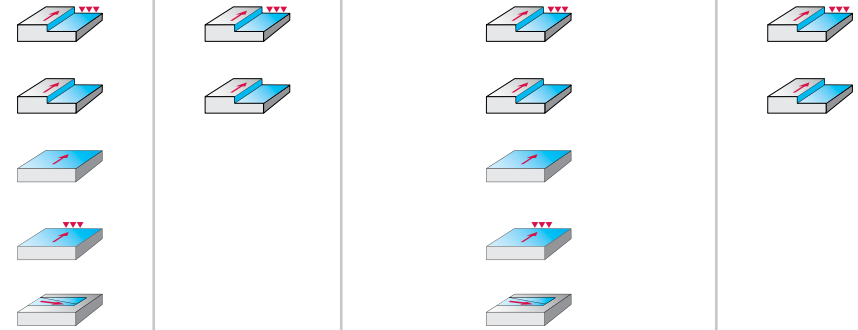
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы для обработки уступов





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					
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	D 249	D 248	D 250	D 249	D 248
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	F1682	F1678	F1675	F1682	F1678

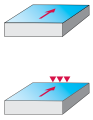
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки уступов













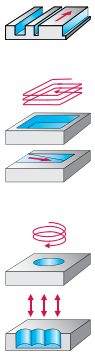
Обозначение		**MP260**	**MP160**	**MP060**
Диапазон Ø	50–80	4–20	16–40	40,6–125,6
Число эффективных зубьев	6–8	2–3	3–4	10–22
Радиус при вершине	—	0,1–0,2	0,2	—
Диапазон Ø	—	—	—	—
Число эффективных зубьев				
Радиус при вершине				
Стандарт				
Хвостовик	Крепление на оправке по DIN 138	ScrewFit с цилиндрическим хвостовиком	ScrewFit с цилиндрическим хвостовиком	Крепление на оправке по DIN 138
P Сталь				
M Нержавеющая сталь				
K Чугун	●●			
N Цветные металлы		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее		●	●	●
Страница в каталоге	D 250	D 254	D 252	D 251
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F1675	MP260	MP160	MP060

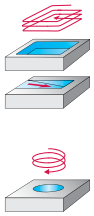
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы с напайными пластинами









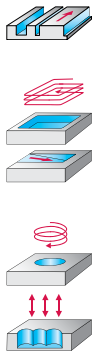
Обозначение	MC275	MC075
Диапазон Ø	8–12	8–12
Число эффективных зубьев	4–6	4
Радиус при вершине	1	1–1,5
Диапазон Ø	—	—
Число эффективных зубьев		
Радиус при вершине		
Стандарт	PWZ-NORM	PWZ-NORM
Хвостовик	DIN 6535 HA	DIN 6535 HA
P Сталь		
M Нержавеющая сталь		
K Чугун		
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		
Страница в каталоге	D 256	D 257
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

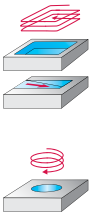
D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы с напайными пластинами









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
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	D 258	D 259
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	MC275	MC075

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D1

Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

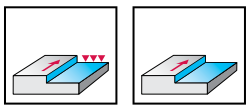
F1678 mm



Z= 4–6

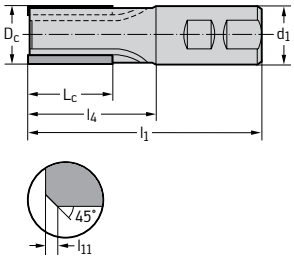


– Режущие кромки с напайными пластинами



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

Инструмент



DIN 1835 B

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	0,42
F1678.W.032.Z04.50.K	32	0,5	50	69	130	32	4	0,71
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	1,03
F1678.W.040.Z06.63.P	40	0,8	63	84	145	32	6	1,02

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

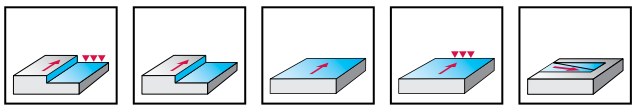
Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1682 mm



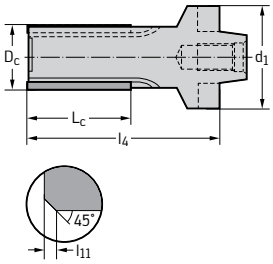


– Режущие кромки с напайными пластинами



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

Инструмент



Modular NCT adaptor

Обозначение	$D_{c\ js16}$ mm	l_{11} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	kg
F1682.N6.040.Z06.63.K	40	0,8	63	120	136	63	6	1,34
F1682.N6.040.Z06.63.P	40	0,8	63	120	136	63	6	1,35
F1682.N8.050.Z06.80.P	50	0,8	80	135	153	80	6	2,45
F1682.N8.063.Z06.100.K	63	0,8	100	150	168	80	6	3,31
F1682.N8.063.Z06.100.P	63	0,8	100	150	168	80	6	3,43

D1

WALTER SELECT

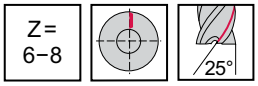
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

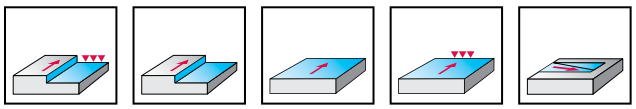
Фрезы с винтовыми канавками для обработки уступов, с напайными пластинами

F1675 mm



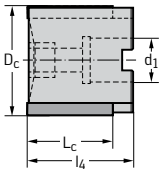


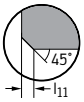
– Режущие кромки с напайными пластинами



	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	0,53
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	1
F1675.B.063.Z06.50.P	63	0,8	50	63	27	6	0,99
F1675.B.080.Z08.50.K	80	1	50	63	32	8	1,53
F1675.B.080.Z08.50.P	80	1	50	63	32	8	1,49

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

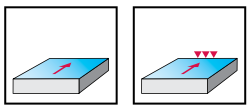
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Фрезы торцовые с PCD

MP060 mm



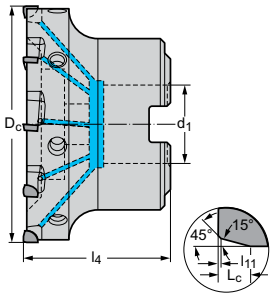
– к = 75° до L_c = 1,1 мм



Z= 10–22

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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	☹

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

D1

WALTER SELECT

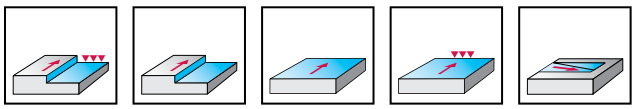
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы PCD для обработки уступов

MP160 mm



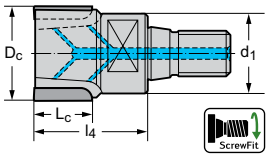


Z=4



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент





ScrewFit

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	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	0,39	☹
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

D1

WALTER SELECT

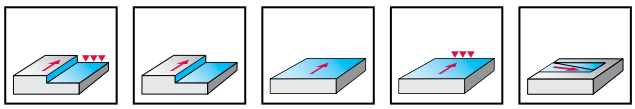
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы PCD для обработки уступов

MP160 mm

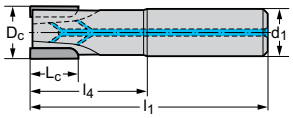




Z= 3–4

	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент





Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP160-016A03P	16	0,2	20	90	41	16	3	0,22	😐
MP160-020A04P	20	0,2	20	100	49	20	4	0,39	😐
MP160-025A04P	25	0,2	20	100	43	25	4	0,62	😐

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP160-016A03P WDN20

D1

WALTER SELECT

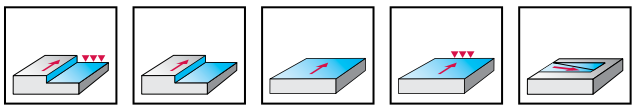
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP260 mm



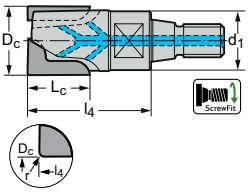


Z= 2–3



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент



ScrewFit

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_4 mm	d_1	Z	kg	WDN20
MP260-016T02P	16	0,2	15	30	T14	2	0,04	☹
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

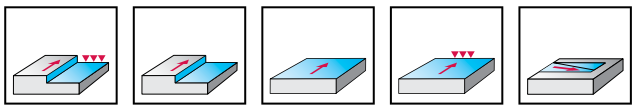
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Фрезы с PCD для профильной обработки

MP260 mm



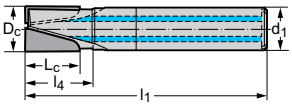


Z= 2–3



	P	M	K	N	S	H	O
WDN20				●●			●

Инструмент





Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	R mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	d_1 mm	Z	kg	WDN20
MP260-004A02P	4	0,1	6	52	15	4	2	0,02	☹
MP260-005A02P	5	0,1	8	55	18	6	2	0,02	☹
MP260-006A02P	6	0,2	8	60	23	6	2	0,02	☹
MP260-008A02P	8	0,2	10	70	33	8	2	0,04	☹
MP260-010A02P	10	0,2	12	80	39	10	2	0,08	☹
MP260-012A02P	12	0,2	16	80	34	12	2	0,11	☹
MP260-016A02P	16	0,2	20	90	41	16	2	0,22	☹
MP260-016A03P	16	0,2	20	90	41	16	3	0,22	☹
MP260-020A03P	20	0,2	20	100	49	20	3	0,4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: MP260-004A02P WDN20

D1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

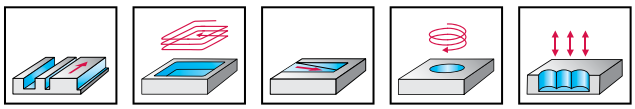
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

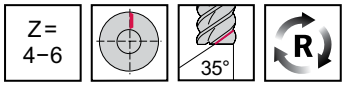
Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm



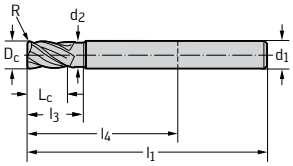
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM



DIN 6535 HA

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

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

D1

WALTER SELECT

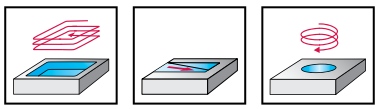
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

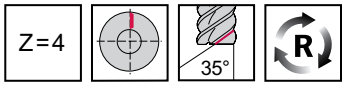
Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm



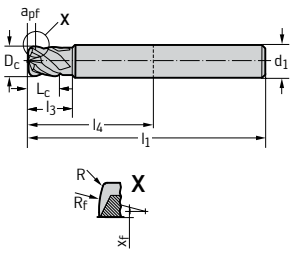
– Большой вылет





	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	a_{pf} mm	h12	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-	0,25	8	0,78	12	1,226	1	7	19	67	31	8	4	☺
MC075-10.0A4P150C-	0,3	10	0,8	15	1,773	1,5	7	22	75	35	10	4	☺
MC075-12.0A4P150C-	0,4	12	1	18	1,875	1,5	7	26	82	37	12	4	☺

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

D1

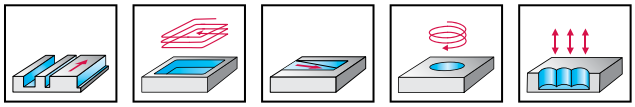
WALTER SELECT

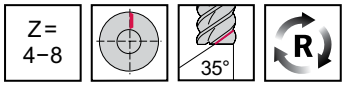
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC275 mm

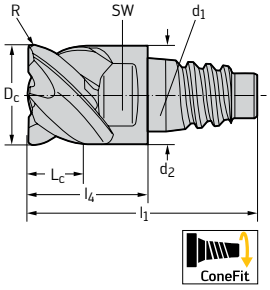






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

PWZ-NORM



ConeFit

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

D1

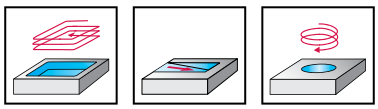
WALTER SELECT

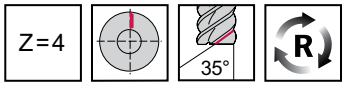
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Фрезы для обработки уступов/пазов с керамическими пластинами

MC075 mm

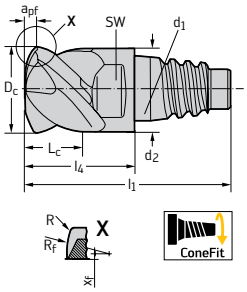






	P	M	K	N	S	H	O
WIS10					●●		

Инструмент



ConeFit

Обозначение	a_{pf} mm	h12	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-	0,5	16	1,5	24	2,465	2	9	42,7	25,7	12	E16	4	☺
MC075-20.0E4P200-	0,65	20	2,2	30	2,607	2	9	47,8	28,3	16	E20	4	☺
MC075-25.0E4P300-	0,75	25	2,8	36	3,687	3	9	56,6	32,6	20	E25	4	☺

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

D1

WALTER SELECT

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

Tiger·tec® Gold





tigertec-gold.walter

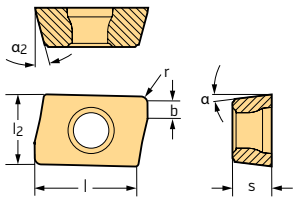
WALTER
Engineering Kompetenz

D – Фрезерование

D2: Фрезы с пластинами

		Стр.
Пластины для фрезерования	Информация для заказа	
	Пластины с задними углами	262
	Пластины без задних углов	297
	Пластины тангенциальные	313
Фрезы с пластинами	Обзор программы	
	Фрезы торцовые	326
	Фрезы быстроходные	331
	Фрезы для обработки уступов	333
	Фрезы для обработки пазов	340
	Фрезы для профильной обработки	344
	Фрезы для фасонной обработки	346
	Информация для заказа	
	Фрезы торцовые	348
	Фрезы для обработки уступов	420
	Фрезы быстроходные	538
	Фрезы для обработки пазов	562
	Фрезы для профильной обработки	610
	Фрезы для фасонной обработки	656

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC 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	M	2	2,38	6,7	4,4	0,2	7°	15°	1		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060204R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐	☹
	ACMT060208R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,8	7°	15°	0,8		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060212R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,2	7°	15°	0,6		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060216R-G55	M	2	2,38	6,7	4,4	1,6	7°	15°	0,1		😐	😐	☹			☹					☹	☹					☹
	ACMT060204R-K55	M	2	2,38	6,7	4,4	0,4	7°	15°	0,9		☺	☺	😐	☺	☺	😐					😐	😐			☺	☺	😐

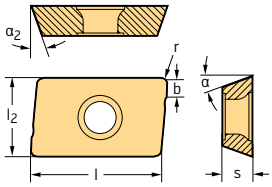
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ACGT060204R-G65 WKP25S

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

D2

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

Пластины с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P					M				K						N		S			
											HC					HC				HC						HC	HW	HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	ADGT0803PER-D51	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹				😐	☹	☹					😐	☹
	ADGT1204PER-D51	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹				😐					😐	☹	☹					😐	
	ADGT1606PER-D51	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				😐					😐	☹	☹					😐	
	ADGT1807PER-D51	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐												☹							
	ADGT1204PER-D56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹				😐					😐		☹					😐	
	ADGT1606PER-D56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹				😐			😟	😐	😐	☹	☹					😐	
	ADGT1807PER-D56	G	2	7,94	19	1,2	15°	17°	1,8		😐		☹				😐						☹						😐	
	ADGT10T330R-D67	G	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8				😐				😐												😐	
	ADGT10T3PER-D67	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		😐	😐	😐	😐		😐	😐	😐					😐	😐				😐	😐	😐
	ADGT120416R-D67	G	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1				😐				😐												😐	
	ADGT1204PER-D67	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	😐		😟	😐	😐								😐			😟	😐	😐	
	ADGT160616R-D67	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1				😐				😐												😐	
	ADGT1606PER-D67	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		😐	😐	😐		😟	😐	😐							😐	😐			😟	😐	😐	
	ADGT0803PER-F56	G	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2				☹	☹		😐	☹	☹											😐	☹	☹
	ADGT120404R-F56	G	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2				☹				☹												☹	
	ADGT120430R-F56	G	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8				☹				☹												☹	
	ADGT120440R-F56	G	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4				☹				☹												☹	
	ADGT1204PER-F56	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				☹		😟	😐	☹											😟	😐	☹	
	ADGT160612R-F56	G	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6				☹				☹												☹	
	ADGT160616R-F56	G	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4				☹				☹												☹	
	ADGT160620R-F56	G	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4				☹				☹												☹	
	ADGT160632R-F56	G	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2				☹				☹												☹	
	ADGT160640R-F56	G	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1				☹				☹												☹	
	ADGT1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6				☹		😟	😐	☹											😟	😐	☹	
	ADGT10T3PER-G77	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2				😐	😐		😐	😐	😐											😐	😐	😐
	ADGT1204PER-G77	G	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2				😐		😟	😐	😐											😟	😐	😐	
	ADGT1606PER-G77	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,2				😐			😐	😐												😐	😐	
	ADHT0803PEL-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																	😐					
	ADHT0803PER-G88	H	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2																	😐	😐				
	ADHT10T3PER-G88	H	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2																	😐	😐				
	ADHT120416L-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																	😐					
	ADHT120416R-G88	H	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1																	😐					
	ADHT120430L-G88	H	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8																	😐					
	ADHT120440L-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																	😐					
	ADHT120440R-G88	H	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4																		😐				
	ADHT1204PEL-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																	😐					
	ADHT1204PER-G88	H	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2																	😐	😐				
	ADHT160616L-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																	😐					
	ADHT160616R-G88	H	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4																	😐	😐				
	ADHT1606PEL-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																	😐					
	ADHT1606PER-G88	H	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6																	😐	😐				

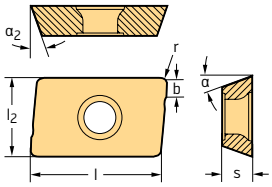
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S

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

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

D2

Пластины с задними углами
ADGT / ADHT / ADKT
Tiger·tec® Gold



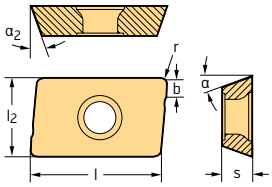
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADKT0803PEL-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2			😐	☹	☹			☹	☹						😐					☹	☹
	ADKT0803PER-F56	K	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺		😐	☹				☹		☺			😐		☹					☹	
	ADKT10T3PER-F56	K	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2			😐	☹				☹							☹					☹	
	ADKT1204PEL-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2			😐	☹				☹							☹					☹	
	ADKT1204PER-F56	K	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺		😐	☹	☹			☹	☹	☺			😐		☹					☹	☹
	ADKT1606PEL-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6			😐	☹	☹			☹	☹						☹					☹	☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺		😐	☹	☹			☹	☹	☺			😐		☹					☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: ADGT0803PER-D51 WKP25S

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

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADMT080304R-D56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹	☹				☹	☹	☺			😐	😐	☹				☹	☹
	ADMT120408R-D56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	☺	😐	😐	☹					☹		☺	😕	😐	😐	😐	☹				☹	
	ADMT160608R-D56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	☺	😐	😐	☹					☹		☺	😕	😐	😐	😐	☹				☹	
	ADMT180712R-D56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	☺	😐	😐	☹					☹			😕	😐	😐	😐	☹				☹	

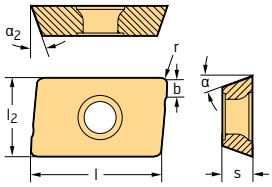
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

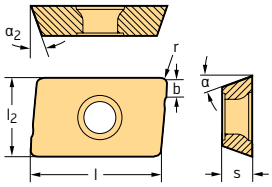
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P					M					K						S				
											HC					HC					HC						HC				
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADMT080302R-F56	M	2	3,35	9,52	0,2	15°	20°	1,2		●	●	●	●		●		●	●					●	●		●		●	●
	ADMT080304L-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●	●				●	●					●	●				●	●
	ADMT080304R-F56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2	●	●	●	●	●		●		●	●	●			●	●	●		●		●	●
	ADMT080308L-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2			●	●	●				●	●						●				●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	3,35	9,52	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●			●		●						●	●		●		●	
	ADMT080312R-F56	M	2	3,35	9,52	1,2	15°	20°	1			●	●	●		●		●	●						●		●		●	●
	ADMT080316R-F56	M	2	3,35	9,52	1,6	15°	20°	1			●	●	●		●		●	●						●		●		●	●
	ADMT080320R-F56	M	2	3,35	9,52	2	15°	20°	1			●	●	●		●		●	●						●		●		●	●
	ADMT10T304R-F56	M	2	3,8	11,3	0,4	15°	15°	1,2		●	●	●	●		●		●	●					●	●		●		●	●
	ADMT10T308R-F56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2	●	●	●	●			●	●	●				●	●	●	●		●	●	●	
	ADMT10T312R-F56	M	2	3,8	11,3	1,2	15°	15°	1,2		●	●	●	●		●		●	●					●	●		●		●	●
	ADMT10T316R-F56	M	2	3,8	11,3	1,6	15°	15°	1,2		●	●	●	●		●	●	●	●					●	●		●	●	●	●
	ADMT10T320R-F56	M	2	3,8	11,3	2	15°	15°	1		●	●	●	●		●	●	●	●					●	●		●	●	●	●
	ADMT10T325R-F56	M	2	3,8	11,3	2,5	15°	15°	1		●		●	●		●		●	●					●			●		●	●
	ADMT10T330R-F56	M	2	3,8	11,3	3	15°	15°	0,8		●	●	●	●		●		●	●					●	●		●		●	●
	ADMT10T332R-F56	M	2	3,8	11,3	3,2	15°	15°	0,8		●		●	●		●	●	●	●					●			●	●	●	●
	ADMT120404R-F56	M	2	4,76	13,6	0,4	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT120408L-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT120408R-F56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	ADMT120412R-F56	M	2	4,76	13,6	1,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT120416L-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT120416R-F56	M	2	4,76	13,6	1,6	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT120420R-F56	M	2	4,76	13,6	2	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT120425L-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8			●	●	●				●	●						●				●	●
	ADMT120425R-F56	M	2	4,76	13,6	2,5	15°	20°	0,8		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT120430L-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8			●	●					●							●				●	
	ADMT120430R-F56	M	2	4,76	13,6	3	15°	20°	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●
	ADMT120432R-F56	M	2	4,76	13,6	3,2	15°	20°	0,8		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT120440L-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●		●					●						●					●	
	ADMT120440R-F56	M	2	4,76	13,6	4	15°	20°	0,4		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
	ADMT160608L-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT160608R-F56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	ADMT160612R-F56	M	2	6,15	17,5	1,2	15°	20°	1,6		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
	ADMT160616L-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT160616R-F56	M	2	6,15	17,5	1,6	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
	ADMT160620R-F56	M	2	6,15	17,5	2	15°	20°	1,4		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT160625L-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●		●	●				●	●						●				●	●
	ADMT160625R-F56	M	2	6,15	17,5	2,5	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT160630L-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●					●						●	●				●	
	ADMT160630R-F56	M	2	6,15	17,5	3	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	
	ADMT160632R-F56	M	2	6,15	17,5	3,2	15°	20°	1,2		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT160640L-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●	●				●	●						●	●				●	●
	ADMT160640R-F56	M	2	6,15	17,5	4	15°	20°	1		●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT160650R-F56	M	2	6,15	17,5	5	15°	20°			●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT160660R-F56	M	2	6,15	17,5	6	15°	20°			●	●	●		●	●		●						●	●	●	●		●	
	ADMT180712R-F56	M	2	7,04	19	1,2	15°	17°	1,8	●	●	●	●					●			●	●	●	●	●				●	

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины с задними углами
ADMT
Tiger·tec® Gold



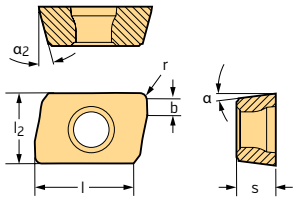
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P						M						K						S					
											HC						HC						HC						HC					
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADMT080304R-G56	M	2	3,35	9,52	0,4	15°	20°	1,2		😀	😀	😐	😐				😐	😐					😐	😐				😐	😐
	ADMT10T308R-G56	M	2	3,8	11,3	0,8	15°	15°	1,2		😀		😐	😐		😐		😐	😐					😐			😐		😐	😐
	ADMT120408R-G56	M	2	4,76	13,6	0,8	15°	20°	1,2		😀	😀	😐		😟	😐		😐						😐	😐	😟	😐		😐	
	ADMT160608R-G56	M	2	6,15	17,5	0,8	15°	20°	1,6		😀	😀	😐		😟	😐		😐						😐	😐	😟	😐		😐	

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ADMT080304R-D56 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α2	b mm	P					M					K						N		S				
											HC					HC					HC						HC	HW		HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G		WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G		WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCGT090304R-G55	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	😀	😐	😐	😟		😟	😐		😟		😀			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT120408R-G55	G	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	😀	😐	😐	😟		😟	😐		😟		😀			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT160508R-G55	G	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	😀	😐	😐	😟		😟	😐		😟		😀			😐	😟	😟			😟	😐		😟
	BCGT090304R-K85	G	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2																	😀	😐					

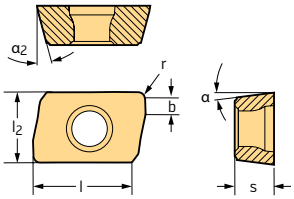
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

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

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Пластины с задними углами
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

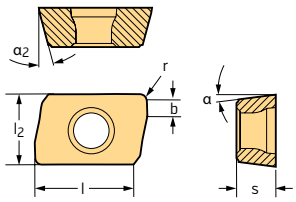
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	BCHT120404R-K85	H	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4															●	●				
	BCHT160508R-K85	H	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2															●	●				
	BCHT160512R-K85	H	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT160516R-K85	H	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,7															●	●				
	BCHT160520R-K85	H	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5															●	●				
	BCHT160525R-K85	H	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4															●	●				
	BCHT160530R-K85	H	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2															●	●				
	BCHT160540R-K85	H	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1															●	●				
	BCMT090304R-F55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	●	●	●				●		●	●	●	●	●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	●	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●						●
	BCMT160508R-F55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT090302R-G55	M	2	3,21	10,3	0,2	7°	15°	1,4		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT090304R-G55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	BCMT090308R-G55	M	2	3,21	10,3	0,8	7°	15°	0,8		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT090312R-G55	M	2	3,21	10,3	1,2	7°	15°	0,4		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT090316R-G55	M	2	3,21	10,3	1,6	7°	15°	0,4		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT090320R-G55	M	2	3,21	10,3	2	7°	15°	0,4		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT120404R-G55	M	2	4,8	13,8	0,4	7°	15°	1,3		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT120408R-G55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	BCMT120412R-G55	M	2	4,8	13,8	1,2	7°	15°	1,2		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT120416R-G55	M	2	4,8	13,8	1,6	7°	15°	1,1		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT120420R-G55	M	2	4,8	13,8	2	7°	15°	1,2		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT120425R-G55	M	2	4,8	13,8	2,5	7°	15°	1		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT120430R-G55	M	2	4,8	13,8	3	7°	15°	0,7		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT120432R-G55	M	2	4,8	13,8	3,2	7°	15°	0,5		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT120440R-G55	M	2	4,8	13,8	4	7°	15°	0,4		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160508R-G55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●			●	●		●
	BCMT160512R-G55	M	2	5,75	17,3	1,2	7°	15°	1,7		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160516R-G55	M	2	5,75	17,3	1,6	7°	15°	1,5		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160520R-G55	M	2	5,75	17,3	2	7°	15°	1,5		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160525R-G55	M	2	5,75	17,3	2,5	7°	15°	1,4		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160530R-G55	M	2	5,75	17,3	3	7°	15°	1,2		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160532R-G55	M	2	5,75	17,3	3,2	7°	15°	1,1		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT160540R-G55	M	2	5,75	17,3	4	7°	15°	1,1		●	●	●			●	●					●	●					●	●
	BCMT160550R-G55	M	2	5,75	17,3	5	7°	15°	0,7		●	●	●				●					●	●						●
	BCMT160560R-G55	M	2	5,75	17,3	6	7°	15°	0,1		●	●	●			●	●					●	●					●	●

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

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

D2

Пластины с задними углами
BCGT / BCHT / BCMT
Tiger·tec® Gold



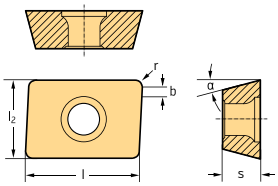
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	α_2	b mm	P HC				M HC				K HC						N HC	N HW	S HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	BCMT090304R-K55	M	2	3,21	10,3	0,4	7°	15°	1,2		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT120408R-K55	M	2	4,8	13,8	0,8	7°	15°	1,3		☺	☺	😐	☺	☺		😐					😐	😐			☺	☺		😐
	BCMT160508R-K55	M	2	5,75	17,3	0,8	7°	15°	2		☺	☺	😐	☺	☺	😐	😐					😐	😐			☺	☺	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGT090304R-G55 WAK15

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

Пластины с задними углами
LDMT / LDMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC					M HC			K HC				S HC		
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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	☺	😐	😐	☹		😐	☹			😐	☹	☹	😐	☹	
	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		☹									☹				

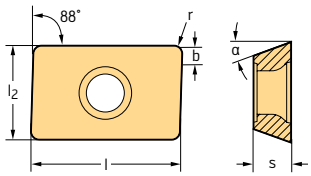
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: LDMT08T204R-D51 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

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



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LPGT15T308R-F55	G	2	3,97				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°		☺	😐					😐	☠		
	LPMW150412TR-A27	M	2	4,76	15,88	12,7	1,2	11°		😐	☠					😐	☠		

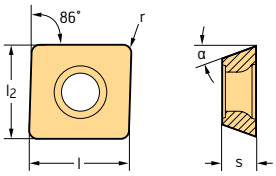
Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: LPGT15T308R-F55 WSP45G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☠ условий обработки

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



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	MPHT120408-G88	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°											☺			
	MPHW120408-A57	H	2	4,76	12,7	12,7	0,8	11°	😐		☹					😐		☹				
	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°	😐		☹					😐		☹				
	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°											☺			
	MPMT120408-F57	M	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°		😐	😐	☹	😟	😐	☹		☹	☹		😟	😐	☹

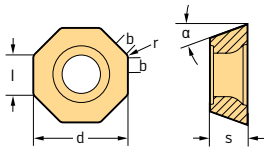
Пример заказа инструмента из сплава WXN15: MPHT120408-G88 WXN15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины с задними углами
ODHT / ODHW / 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			CN	HC						HC	HW	HC			
										WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSN10	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	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°			😐	😐	☹				☹						☹	☹						☹
	ODHT0504ZZN-F57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODHT0605ZZN-F57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,6				😐				😐													😐
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6				😐				😐													😐
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2																☺	😐				
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6																☺	😐				
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	😐	☹	☹							☺			😐	☹	☹						
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	😐	☹	☹							☺			😐	☹	☹						
	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°										☺												
	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°	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹			😐	😐	😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹			😐	😐	😐	☹	☹			😟	😐	☹	☹
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	4,76	12,7	5,26	0,8	15°	1,2	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	5,56	15,88	6,58	0,8	15°	1,6	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹					😐	☹	☹			😟	😐		☹
	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°		😐	☹	☹							☺	😐	😐	😐	☹	☹						

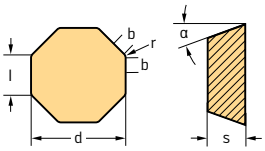
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ODHT050408-F57 WKP35G

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

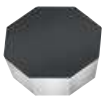
D2

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

Пластины с задними углами
OPHN
Tiger·tec® Silver



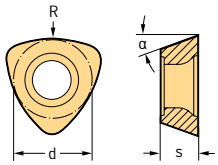
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	K BH WCB80	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKP25S	H BH 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



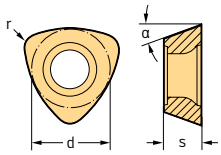
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC 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	12,5	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	12,5	11°	19,1		😐				😵	
	P26325R31	M	3	4,76	12,7	11°	31,5	😊	😐	😵	😵	😐	😵	😵

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😵 условий обработки

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	
								WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	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°	☺	☺	☺	☹	😐	☺	☺	☺	☹	😐	☺

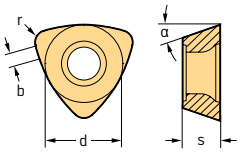
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: P26335R10 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины с задними углами
P26379
Tiger·tec® Gold



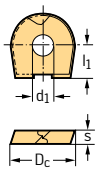
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC 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
P3201 и P3204
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25	P HC WKP35	P HC WSP46	M HC WSM36	M HC WSP46	K HC WHH15X	K HC WKP25	K HC WKP35	S HC WSM36	S HC WSP46	H HC WHH15X
	P3201-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3	😀						😀					😀
	P3201-D08	H	2	8	2	4	3	😀						😀					😀
	P3201-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4	😀						😀					😀
	P3201-D10	H	2	10	2,5	5	4	😀	😐	😟				😀	😐	😟			😀
	P3201-D12	H	2	12	2,5	6	5	😀	😐	😟				😀	😐	😟			😀
	P3201-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5	😀						😀					😀
	P3201-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5	😀						😀					😀
	P3201-D16	H	2	16	3	6	5	😀	😐	😟				😀	😐	😟			😀
	P3201-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5	😀						😀					😀
	P3201-D20	H	2	20	3	6	5	😀	😐	😟				😀	😐	😟			😀
	P3201-D25	H	2	25	4	9	6	😀	😐	😟				😀	😐	😟			😀
	P3201-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6	😀						😀					😀
	P3201-D30	H	2	30	5	10	8	😀						😀					😀
	P3201-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8	😀						😀					😀
	P3201-D32	H	2	32	5	10	8	😀						😀					😀

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

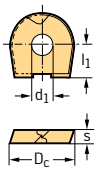
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Пластины чистовые для профильной обработки

Tigertec® P3201 / P3204



Пластины

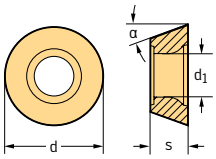
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	$D_c^{-0,03}$ mm	s mm	l_1 mm	d_1 mm	P HC				M HC		K HC			S HC		H HC
								WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15X
	P3204-D07.94	H	2,000	7,940	2	4	3							☺					☺
	P3204-D08	H	2	8	2	4	3				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4							☺					☺
	P3204-D10	H	2	10	2,5	5	4				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D12	H	2	12	2,5	6	5				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5							☺					☺
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5							☺					☺
	P3204-D16	H	2	16	3	6	5		☺		😣	😐	😣	☺	😐		😐	😣	☺
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5							☺					☺
	P3204-D20	H	2	20	3	6	5		☺		😣	😐	😣	☺	😐		😐	😣	☺
	P3204-D25	H	2	25	4	9	6				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6							☺					☺
	P3204-D30	H	2	30	5	10	8				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8							☺					☺
	P3204-D32	H	2	32	5	10	8				😣	😐	😣	☺			😐	😣	☺
	P3204-D09.52	H	2,000	9,530	2,5	5	4				😣		😣					😣	
	P3204-D12.7	H	2,000	12,7	2,5	6	5				😣	😐	😣				😐	😣	
	P3204-D15.87	H	2,000	15,880	3	6	5				😣		😣					😣	
	P3204-D19.05	H	2,000	19,05	3	6	5				😣	😐	😣				😐	😣	
	P3204-D25.4	H	2,000	25,4	4	9	6				😣		😣					😣	
	P3204-D31.75	H	2,000	31,75	5	10	8				😣		😣					😣	

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P3201-D07.94 WHH15X

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Пластины с задними углами
RDGX / RDHX / RDMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

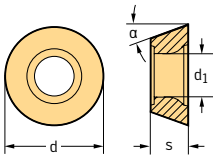
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	1,45	5	15°	2,2														😐			
	RDGX07T1M0-G88	G	4	1,94	7	15°	2,8														😐			
	RDGX1003M0-G88	G	4	3,18	10	15°	4,4														😐			
	RDGX12T3M0-G88	G	6	3,97	12	15°	4,4														😐			
	RDGX1604M0-G88	G	6	4,76	16	15°	5,5														😐			
	RDGX2006M0-G88	G	6	6	20	15°	5,5														😐			
	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	☺		☹	☹				☺				☹	☹				☺
	RDHX2006M0-A57	H	6	6	20	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		😐	☹	☹							😐	☹	☹				
	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			😐	😐	☹		☹					☹	☹			☹	
	RDMX12T3M0-D57	M	6	3,97	12	15°	4,4			😐	😐	☹		☹					☹	☹			☹	
	RDMX1604M0-D57	M	6	4,76	16	15°	5,5			😐	😐	☹		☹					☹	☹			☹	
	RDMX2006M0-D57	M	6	6	20	15°	5,5			😐	😐	☹		☹					☹	☹			☹	

Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGX0501M0-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
RDGT / RDHW / RDMT / RDMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	RDGT0803M0-G88	G	4	3,18	8	15°	3,4													☺	😐				
	RDGT10T3M0-G88	G	4	3,97	10	15°	4,4													☺	😐				
	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	☺								☺									☺
	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		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹		😐	☹	☹			😟	😐	☹	
	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		😐	☹	☹						😐	☹	☹						

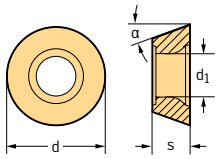
Пример заказа инструмента из сплава WK10: RDGT0803M0-G88 WK10

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

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

D2

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



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROGX0803M04-G88	G	4	3,18	8	11°																					☺	☹						
	ROGX10T3M08-G88	G	8	3,97	10	11°																					☺	☹						
	ROGX1204M08-G88	G	8	4,76	12	11°																					☺	☹						
	ROGX1605M08-G88	G	8	5,56	16	15°																					☺	☹						
	ROGX2006M08-G88	G	8	6,35	20	15°																					☺							
	ROHX0803M04-A57	H	4	3,18	8	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX0803M04-D57	H	4	3,18	8	11°					☹		☠				☹		☠							☠				☹		☠		
	ROHX0803M04-D67	H	4	3,18	8	11°							☹						☹													☹		
	ROHX2006M0T8-A27	H	8	6,35	20	15°					☠															☠								
	ROHX10T3M08-A57	H	8	3,97	10	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX1204M08-A57	H	8	4,76	12	11°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX1605M08-A57	H	8	5,56	16	15°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX2006M08-A57	H	8	6,35	20	15°		☺	☹	☠	☠										☺	☹	☹	☹	☠	☠								☺
	ROHX2006M08-D57	H	8	6,35	20	15°					☹															☠								
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	3,97	10	11°	4,4				☠															☠								
	ROHX1204M0T-A27	H	4	4,76	12	11°	4,4			☠	☠														☠	☠								
	ROHX1605M0T-A27	H	6	5,56	16	15°	5,5			☠	☠														☠	☠								
	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			☹			☠			☹	☹		☠						☠				☹	☹		☠		

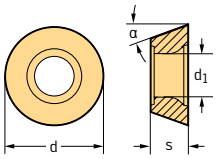
Пример заказа инструмента из сплава WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

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

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

D2

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



Пластины

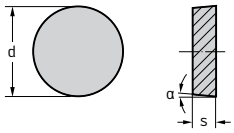
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих	s mm	d mm	α	d_1 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WHH15X	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15X
	ROMX0803M04-D57	M	4	3,18	8	11°			●		●		●				●		●			●	●	●		●				●		●		
	ROMX10T3M0T8-A27	M	8	3,97	10	11°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1204M0T8-A27	M	8	4,76	12	11°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX1605M0T8-A27	M	8	5,56	16	15°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX2006M0T8-A27	M	8	6,35	20	15°			●	●	●											●	●	●	●	●								
	ROMX10T3M08-D57	M	8	3,97	10	11°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1204M08-D57	M	8	4,76	12	11°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX1605M08-D57	M	8	5,56	16	15°			●	●	●		●			●	●		●			●	●	●	●	●			●	●		●		
	ROMX2006M08-D57	M	8	6,35	20	15°			●	●	●		●				●		●			●	●	●	●	●				●		●		
	ROMX10T3M08-F67	M	8	3,97	10	11°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX1204M08-F67	M	8	4,76	12	11°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	ROMX1605M08-F67	M	8	5,56	16	15°							●			●	●	●	●										●	●	●	●		
	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			●	●		●			●	●		●						●	●			●	●		●		
	ROMX2006M0-D57	M	8	6,35	20	15°	6,5									●													●					
	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						●	●					●	●											●	●		

Пример заказа инструмента из сплава WK10: ROGX0803M04-G88 WK10

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

D2

Пластины керамические с задними углами
RPGN



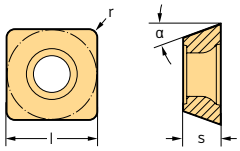
Пластины

	Обозначение	d mm	α	S CN WIS10
	RPGN090300T01020	9,525	11°	☺
	RPGN120400T01020	12,7	11°	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10: RPGN090300T01020 WIS10

CN = керамика Si3N4

Пластины с задними углами
SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

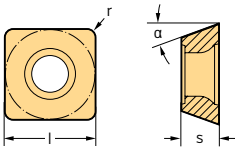
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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°				☹	☹			☹	☹											☹	☹
	SPEB090308-A88	E	4	3,18	9,52	0,8	11°															😐						
	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°																☺	😐				

Пример заказа инструмента из сплава WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

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

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

Пластины с задними углами
SDEB / SPEB / SPGT / SPHT / SPHW / SPMT / SPMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

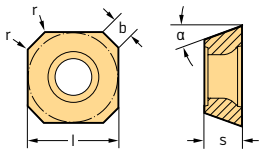
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HW WKM	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPHW120412-A57	H	4	4,76	12,7	1,2	11°										●											
	SPHW120416-A57	H	4	4,76	12,7	1,6	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°	●		●	●				●				●		●						●	
	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°	●	●	●	●		●	●	●			●	●	●	●				●	●	●	
	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°	●		●								●	●		●							
	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 WSP45G: SDEB090308-A67 WSP45G

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

D2

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDHW / SDMT / SDMW / SEHT / SEHW / SPGT / SPKT / SPMT / SPMW
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	HW	HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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														☺	😐					
	SDHW09T3AEN-A57	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2			☹										☹							
	SDMT09T3AEN-D57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2			😐	☹	☹	😟	☹	☹	☹				☹			😟	☹	☹	☹
	SDMW09T3AEN-A57	M	4	3,97	9,52	0,5	15°	1,2	😐		☹								😐		☹						
	SEHT1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2			☹	☹	☹	😟	☹	☹	☹				☹		😐	😟	☹	☹	☹
	SEHT1204AFN-K88	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	1,8															😐				
	SEHW1204AFN	H	4	4,76	12,7	0,8	20°	2	😐	☹	☹							☺	😐	☹	☹						
	SEHW1504AFN	H	4	4,76	15,9	0,8	20°	2,1			☹										☹						
	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			☹										☹						
	SPMT1204AEN	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4	😐		☹	☹	☹			☹	☹	☺	😐		☹					☹	☹
	SPMW1204AEN-A57	M	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,4			☹										☹						

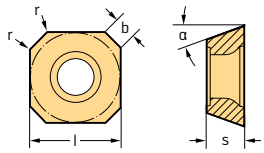
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT09T3AEN-F57 WKP25S

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

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

D2

Пластины квадратные, с задними углами
SPGT / SPJW
Tiger·tec® Gold



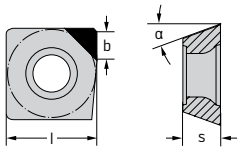
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	SPGT1204EDR-F55	G	4	4,76	12,7	0,5	11°	1,3		☺	☹	☹	☺	☹	☹	☺		☹	☺	☹	☹
	SPJW1204EDR	J	4	4,76	12,7		11°	1,4	😐	☹						☺	😐	☹			

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SPGT1204EDR-F55 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

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	☺

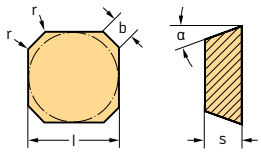
Пример заказа инструмента из сплава WCD10: SPHW1204EDR-A88 WCD10

DP = поликристаллический алмаз

D2

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

Пластины квадратные, с задними углами
SEKN / SEKR
Tiger·tec® Silver



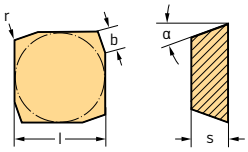
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SPFN
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC WKP25S	K HC WKP25S
	SPFN1204EDN	F	4	4,76	12,7	0,5	1,7	😐	😐

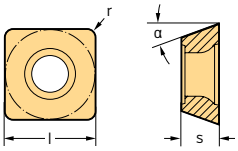
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SPFN1204EDN WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDGT / SDMT / SDMW
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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°															☺	😐				
	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°		😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹					☹	☹			😟	😐	☹	☹
	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°		☹		☹				☹			😐		☹							☹

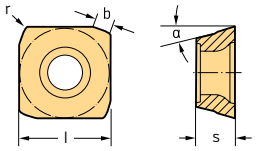
Пример заказа инструмента из сплава WK10: SDHT06T204-G88 WK10

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

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

D2

Пластины квадратные, с задними углами
SDMT
Tiger·tec® Gold



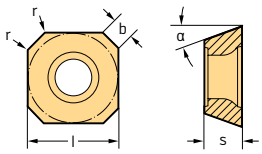
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC 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	😐	😐	☹	☹	☹	☹	☹

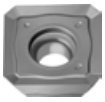
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: SDMT06T2ZDR-D57 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, с задними углами
SDET / SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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					😊																
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,4	😊	😐	😐	☹		😟	😟		☹	😊			😐	☹	☹			😟	😟		☹
	SDGT1204AZN-F57	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,8	😊	😐	😐	☹		😟	😟		☹	😊			😐	☹	☹			😟	😟		☹
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2				😐					☹												☹
	SDGT1204AZN-G77	G	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4				😐					☹												☹
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	3,97	9,52	0,3	15°	1,2																😊	😐				
	SDHT1204AZN-G88	H	4	4,76	12,7	0,3	15°	1,4																😊	😐				
	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	😐	☹	☹							😊			😐	☹	☹						

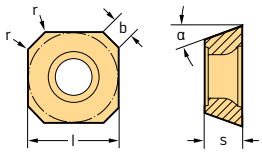
Пример заказа инструмента из сплава WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

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

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

D 2

Пластины квадратные, с задними углами
SDET / SDGT / SDMW / SDMT
Tiger·tec® Gold



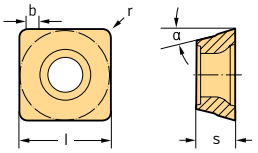
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HT WEP20	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	☺	😐	😐	☹		😟	😐		☹	☺	😟	😐	😐	☹	☹			😟	😐		☹
	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	☺	😐	😐	☹				☹	☹				😐	☹	☹					☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WEP20: SDET09T3AZN-F57 WEP20

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

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC 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	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	😐	😐	☹

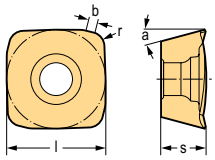
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SDGT06T2PDR-D57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

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



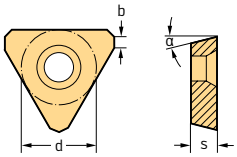
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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

Пластины с задними углами
TPAW / TPJW
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	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		☹			☹

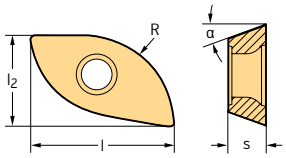
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TPAW1604PPN WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

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



Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	l mm	s mm	α	R mm	P					M					K					S				
											HC					HC					HC					HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			😐									😐				
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			😐	☹	☹			☹	☹			😐			☹	☹
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			😐	☹	☹			☹	☹			😐			☹	☹
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			😐									😐				
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			😐	☹	☹			☹	☹			😐			☹	☹
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			😐	☹	☹			☹	☹			😐			☹	☹
	XDGT4009250R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25			😐	☹	☹			☹	☹			😐			☹	☹
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	😀	😐	😐	☹		😟	😐	😐			😐	☹	☹	😟	😐	☹	
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	😀	😐	😐	☹		😟	😐	😐			😐	☹	☹	😟	😐	☹	
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5		😐		☹		😟	😐	☹				☹		😟	😐	☹	
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	😀	😐	😐	☹	☹	😟	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😟	😐	☹	☹
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	😀	😐	😐	☹			😐	☹			😐	☹	☹		😐	☹	
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	😀	😐	😐	☹	☹		😐	☹	☹		😐	☹	☹		😐	☹	☹
	XDMT4009250R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25	😀	😐	😐	☹				☹			😐	☹	☹			☹	
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				☹	☹			☹	☹						☹	☹
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	😀		😐	☹	☹			☹	☹	😐		☹			☹	☹
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05		😐	😐	☹	☹			☹	☹		☹	☹			☹	☹
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			😐	☹	☹			☹	☹			☹			☹	☹

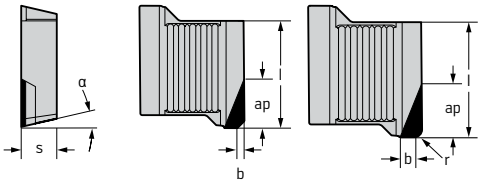
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: XDGT1303080R-D57 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

D2

Пластины с PCD
XOEN



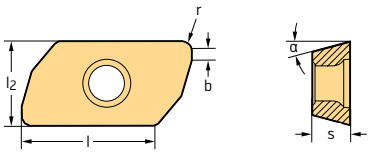
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	a_p mm	N DP WDN20
	XOEN12T3AZR-A-A88	E	1	4	12,21		13°	0,8	5,1	☺
	XOEN12T308R-A-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	5	☺
	XOEN12T308R-F-A88	E	1	4	12,11	0,8	13°	1,2	10,3	☺

Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEN12T3AZR-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 HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	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 M2131для обработки с врезанием под углом

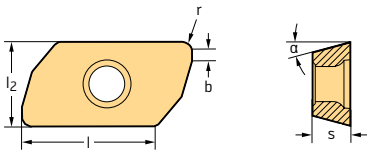
Пример заказа инструмента из сплава WK10: ZDGT150404R-K85 WK10

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

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

Пластины с задними углами
ZDGT



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	N HW WMG40
	ZDGT15A404R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,4	15°	1,2	😐
	ZDGT15A408R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT15A412R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,2	15°	1,2	😐
	ZDGT15A416R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT15A430R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	3	15°	1,2	😐
	ZDGT15A440R-K85	G	2	4,76	16,2	10,5	4	15°	1,2	😐
	ZDGT20A508R-K85	G	2	5,56	21,2	14	0,8	15°	1,2	😐
	ZDGT20A516R-K85	G	2	5,56	21,2	14	1,6	15°	1,2	😐
	ZDGT20A520R-K85	G	2	5,56	21,2	14	2	15°	1,2	😐
	ZDGT20A530R-K85	G	2	5,56	21,2	14	3	15°	1,2	😐
	ZDGT20A540R-K85	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

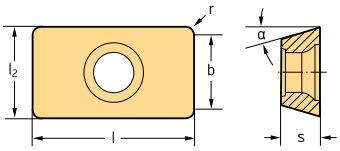
HW = твёрдый сплав без покрытия

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: ZDGT15A404R-K85 WMG40

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для ➔ хороших = 😊 ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = 😞 условий обработки

Пластины для чистовой обработки
ADGX



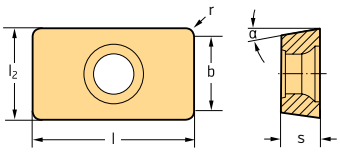
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	α	b mm	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WXM15
	ADGX10T3PER-F56	G	2	3,8	11,3	0,8	15°	5	☹	☺	☺
	ADGX1606PER-F56	G	2	6,15	17,5	0,8	15°	8	☹	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM15: ADGX10T3PER-F56 WXM15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами
BCGX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	BCGX0903PDR-G55	G	2	3,21	10,3	6,3	0,4	7°	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	BCGX1605PDR-G55	G	2	5,81	17,3	9,9	0,8	7°	8	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

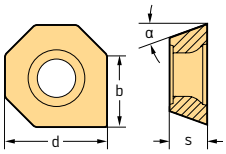
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: BCGX0903PDR-G55 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
ODHX
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WKP35S	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP35S	K HC WXM15	H HC WHH15X
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	15°	7,2	☺	☹			☺	☺	☹		☺
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	5,56	15,88	15°	9,4	☺	☹			☺	☺	☹		☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺		☺	☺		☺		☺	☺
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	5,56	15,88	15°	6	☺				☺	☺			☺

*ZZN только для к = 45°

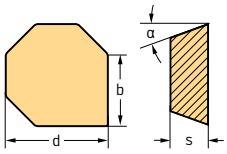
HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: ODHX0504ZZR-A57 WAK15

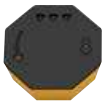
D2

WALTER SELECT — Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины для чистовой обработки
OPHX
Tiger·tec®



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K BH WCB80	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H BH WCB80	H HC WHH15X
	OPHX0504ZZR-A27	H	1	4,76	12,7	11°	7,8				☺				😐	
	OPHX0504ZZN-A88	H	8	4,76	12,7	11°	5		☺	☺		☺		☺		
	OPHX0504ZZN-A57	H	8	4,76	12,7	11°	5	☺				☺	☺			☺
	OPHX0504ZZR-A57	H	1	4,76	12,7	11°	7,8					☺				

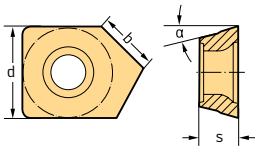
Пример заказа инструмента из сплава WCB80: OPHX0504ZZR-A27 WCB80

HC = твёрдый сплав с покрытием
BH = сплав с высоким содержанием CBN

D2

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

Пластины квадратные, с задними углами
SDHX



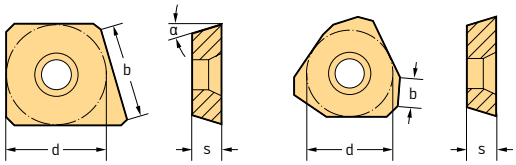
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	3,97	9,52	15°	5,6	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	SDHX1204AZR-A88	H	1	4,76	12,7	15°	7,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SDHX09T3AZR-A88 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
P2901 / P2903 / P2905 / SPHX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	α	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N DP WCD10	N HW WK10	H HC 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							☺		

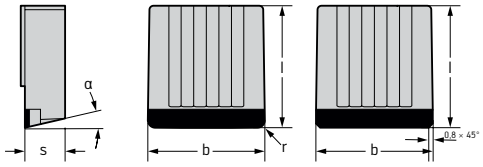
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P2901-1R WAK15

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

D2

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

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 WDN20
	XOEX12T308N-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐
	XOEX12T3AZR-F-A88	E	1	4	12,16	0,8	13°	11,8	😐

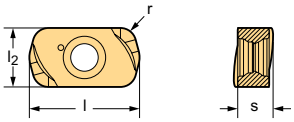
Пример заказа инструмента из сплава WDN20: XOEX12T308N-F-A88 WDN20

DP = поликристаллический алмаз

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины без задних углов
ENMX
Tiger·tec® Gold



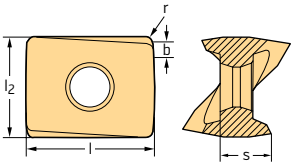
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	3,6	11	6	1,6	☹	☺	😐	😐	☹	😟	😐		☹	😟	😐	☹	☹	😟	😐		☹	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	3,6	11	6	1,6		☺	😐	😐	☹	😟	😐	☹	☹		😐	☹	☹	😟	😐	☹	☹	

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: ENMX08T316R-D27 WHH15X

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC 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														☺	😐			

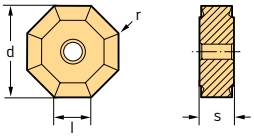
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNGX130708R-L55 WAK15

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

D2

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

Пластины без задних углов
ONHF
Tiger·tec® Silver



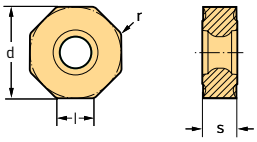
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WKP25S	H HC WHH15X
	ONHF050408-F67	H	16	4,76	12,7	5,26	0,8	☺	☺	☺	☺	😐	☺

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 HC WKP35G	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ONHU050408-F67	H	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐		☹	😐		☠	☹	😐	
	ONMU050408-D57	M	16	4,86	12,7	5,26	0,8	😐	☠			☠	☠			☠

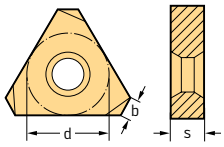
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: ONHU050408-F67 WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D 2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☠ условий обработки

Пластины Wendelnovex®
P2352 / P23522
Tiger·tec® Silver



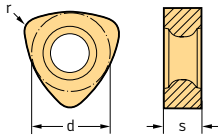
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	K HC WKP25S	K HC WKP35S
	P2352-1R	A	6	4,5	15	1,1	😐	😐	😐	😐
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	5,31	9	1,2	😀	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹
	P23696-2.0	M	6	7,41	13,5	1,6	😀	😐	😐	☹	☹	😐	☹	😐	☹	☹	☹	😐	☹

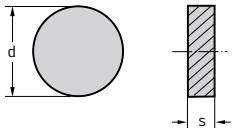
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: P23696-1.0 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Керамические пластины без задних углов
RNGN



Пластины

	Обозначение	d mm	S CN WIS10	S CR WWS20
	RNGN120700E	12,7	☺	😐
	RNGN120700T01020	12,7	☺	😐
	RNGN150700T01020	15,875		😐

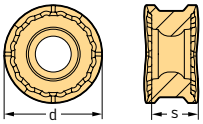
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WIS10:
RNGN120700E WIS10

CN = керамика Si3N4
CR = армированная керамика

D2

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

Пластины без задних углов
RNMX
Tiger·tec® Gold



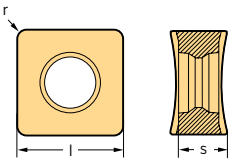
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	P HC		M HC				S HC			
						WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	4,69	10	😐	😐	😟	😐	😐	😐	😟	😐	😐	😐
	RNMX1206M0-G57	M	8	5,64	12	😐	😐		😐	😐	😐		😐	😐	😐
	RNMX1005M0-K67	M	8	4,69	10	😐	😐		😐	😐	😐		😐	😐	😐
	RNMX1206M0-K67	M	8	5,64	12	😐	😐		😐	😐	😐		😐	😐	😐

Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: RNMX1005M0-G57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

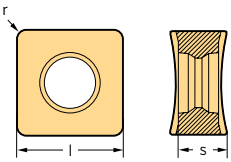
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P HC				M HC			K HC						S HC		
							WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WAK15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	SNGX120512-F57	G	8	5,6	12,7	1,2	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😟				😐	😟	😟	😟	😐	😟
	SNMX120512-D27	M	8	5,55	12,7	1,2	😀	😐	😐						😟	😐	😐	😟	😟			
	SNMX120520-D27	M	8	5,55	12,7	2	😀	😐	😐						😟	😐	😐	😟	😟			
	SNMX090408-F27	M	8	4,87	9,52	0,8	😀	😐	😐								😐	😟	😟			
	SNMX120512-F27	M	8	5,65	12,7	1,2	😀		😐								😐		😟			
	SNMX160620-F27	M	8	6,38	16	2			😐										😟			
	SNMX090408-F57	M	8	4,85	9,52	0,8	😀	😐	😐	😟		😐	😟		😟	😐	😐	😟	😟		😐	😟
	SNMX120512-F57	M	8	5,5	12,7	1,2	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😟	😐	😐	😟	😟	😟	😐	😟
	SNMX120520-F57	M	8	5,5	12,7	2	😀	😐	😐	😟	😟	😐	😟		😟	😐	😐	😟	😟	😟	😐	😟
	SNMX160620-F57	M	8	6,38	16	2	😀		😐	😟			😟				😐		😟			😟
	SNMX160640-F57	M	8	6,38	16	4				😟			😟									😟

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😀 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



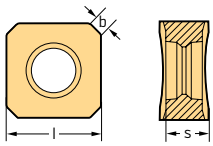
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNMX090408-F67	M	8	4,87	9,52	0,8	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹				😐	☹	☹	😐	😐	☹
	SNMX120512-F67	M	8	5,63	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐	☹	☹	😐	😐	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX120512-F57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

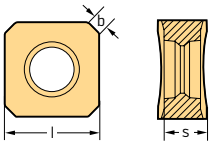
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ANN-F27	G	8	5,59	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	☺	😐	😐								😐	☹	☹					

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ANN-F27 WKP25S

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

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNHX / SNMX
Tiger·tec® Gold



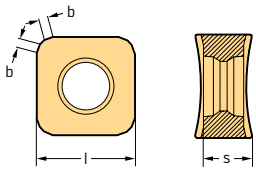
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	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

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNGX / SNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	SNGX1205ENN-F27	G	8	5,65	12,7	1,2	☺	😐	😐								😐	☹	☹			
	SNGX1205ENN-F57	G	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐	😐	☹		😐	☹		😐	😐	😐	☹	☹		😐	☹
	SNGX1205ENN-F67	G	8	5,64	12,7	1,2	☺		😐	☹	😐	😐	☹	☺			😐		☹	😐	😐	☹
	SNMX1205ENN-F57	M	8	5,61	12,7	1,2	☺	😐							😐		😐	☹				

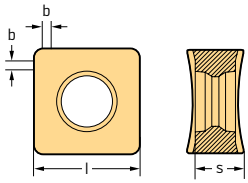
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ENN-F27 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

D2

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC 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-F27	M	8	4,93	9,52	1	☺	😐	😐								😐	☹	☹					
	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				☹	☹		☹	☺								☹		☹

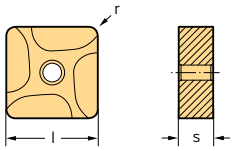
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: SNGX1205ZNN-F27 WKP25S

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

D2

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

Пластины квадратные, без задних углов
SNEF
Tiger·tec® Gold



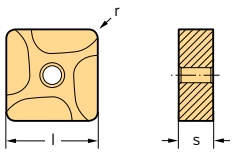
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC	K HC			
								WKP35G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G
	SNEF120408R-B67	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® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	P HC	K HC
								WKP35S	WKP35S
	SNEX15T612R-B67	E	8	7,1		1,2		☹	☹

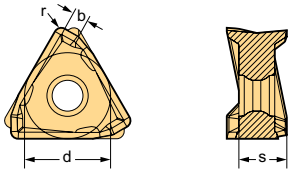
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: SNEX15T612R-B67 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Пластины без задних углов
TNMU
Tiger·tec® Gold



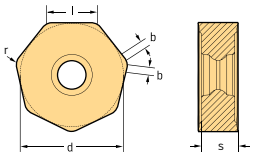
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	r mm	b mm	P HC				M HC	K HC				S HC
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU160508R-G27	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU11T304R-G57	M	6	3,75	6,72	0,4	1	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹
	TNMU160508R-G57	M	6	5,35	9,6	0,8	1,6	☺	😐	😐	☹	☹	😐	😐	😐	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: TNMU11T304R-G27 WKP25S

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 HC				M HC				K HC					S HC			
									WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	XNGU0705ANN-F57	G	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0705ANN-F27	M	7	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐						😐	😐	😐	☹	☹				
	XNMU0906ANN-F27	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐	😐							😐	😐	☹	☹				
	XNMU0705ANN-F57	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹			😐	☹	☹	😐	😐		☹
	XNMU0906ANN-F57	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐		☹		😐		☹			😐	☹			😐		☹
	XNMU0705ANN-F67	M	14	5	14,5	6,98	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	☹				😐	☹		😐	😐	☹	
	XNMU0906ANN-F67	M	14	5,88	19,05	9,18	0,8	1,4	☺	😐					☹				😐	☹				☹	

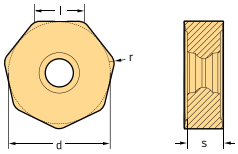
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: XNGU0705ANN-F57 WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

D2

Пластины семигранные, без задних углов
XNMU
Tiger·tec® Gold



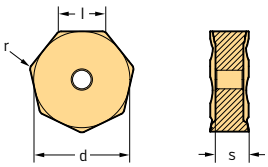
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины семигранные, без задних углов
XNHF / XNMF
Tiger·tec® Gold



Пластины

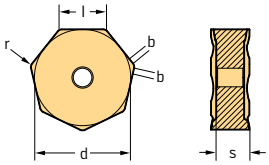
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	l mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF070508-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF090612-D27	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐			☹	😐	😐	☹	
	XNHF070508-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF090612-D57	H	14	5,68	19,05	9	1,2	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNHF070508-D67	H	14	5	14,5	7	0,8				😐			😐		
	XNMF070508-D27	M	7	4,74	14,5	7	0,8	☺		😐		☹	😐	😐		☹
	XNMF090612-D27	M	14	5,68	19,05	9	1,2	☺	😐				😐	😐	☹	
	XNMF090612-D57	M	14	5,68	19,05	9	1,2		😐				😐		☹	
	XNMF070508-F57	M	14	4,74	14,5	7	0,8						😐			
	XNMF090612-F57	M	7	5,68	19,05	9	1,2	☺				☹	😐	😐		

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

D2

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S
	XNHF0705ANN-D27	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺				😐	😐	😐		
	XNHF0906ANN-D27	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺				😐	😐	😐		
	XNHF0705ANN-D57	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1	☺	😐			😐	😐	😐	☹	
	XNHF0906ANN-D57	H	14	5,68	19,05	9	0,8	1,4	☺	😐	😐		😐	😐	😐	☹	☹
	XNHF0705ANN-D67	H	14	5	14,5	7	0,8	1,1				😐					

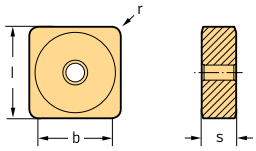
Пример заказа инструмента из сплава WKK25G: XNHF0705ANN-D27 WKK25G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
SNEF



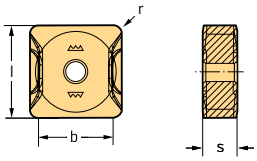
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WHH15X	H HC 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 WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	SNEX1204PNN-A27	E	4	4,76	12,7	1,2	10,3	☺	☺	☺

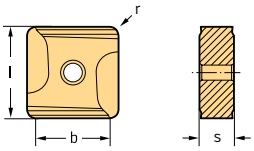
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNEX1204PNN-A27 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки SNEX



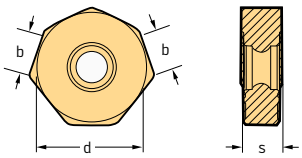
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	b mm	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC 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 XNGX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0705ANN-F67	G	2	5	14,5	5,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

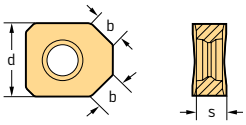
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0705ANN-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D 2

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

Пластины для чистовой обработки
XNGX



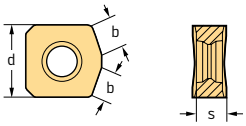
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX0904ANN-F67	G	2	4,68	9,52	5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	XNGX1205ANN-F67	G	2	5,39	12,7	4,7	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX0904ANN-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
XNGX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	XNGX1205ENN-F67	G	2	5,42	12,7	4,5	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

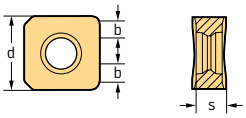
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNGX1205ENN-F67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
XNGX



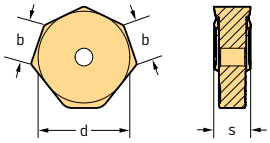
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC 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

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 HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	XNHX0705ANN-D67	H	2	4,97	14,5	5,8	😐	😐	😐
	XNHX0906ANN-D67	H	2	5,57	19,05	7,5	😐	😐	😐

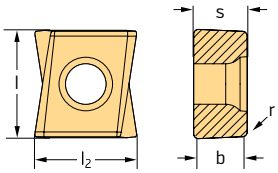
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: XNHX0705ANN-D67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины для чистовой обработки
LNHX



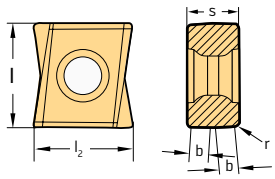
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для чистовой обработки
LNHX



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	LNHX130608R-L55T	H	4	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

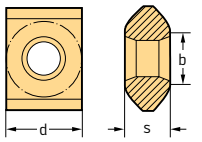
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHX130608R-L55T WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

D2

Пластины для чистовой обработки
P45420



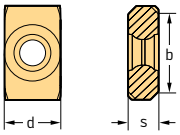
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	d mm	b mm	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15X
	P45420-G67	H	4	4,76	9,52	7	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WHH15X: P45420-G67 WHH15X

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 HC WHH15X	K HC WAK15	K HC WHH15X	H HC WHH15X
	P45424-1-G67	G	4	5	12	8	☺	☺	☺	☺
	P45424-2-G67	G	4	6,5	20	15	☺	☺	☺	☺

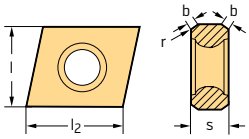
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: P45424-1-G67 WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины тангенциальные
CNHU / CNMQ / CNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

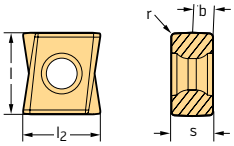
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P			M			K		S		
										HC			HC			HC			HC	
									WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKP25S	WKP35S	WSM35G	WSM35S	WSP45G
	CNHU0805PPN-D57T	H	2	5	8	9	0,8	1,2	😐	😐	😣			😣	😐	😣			😣
	CNHU1206PPN-D57T	H	2	6,5	12	13	0,8	1,5	😐	😐	😣			😣	😐	😣			😣
	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		0,8			😣						😣			
	CNMQ120608-A57T	M	2	6,5	12		0,8			😣						😣			
	CNMQ160812-A57T	M	2	8	16		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: l_2 = ширина резания
Пример заказа инструмента из сплава WKP25S: CNHU0805PPN-D57T WKP25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHU090404R-L55T	H	4	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹	😐	😐		☹	☺	😐	😐	😐	☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU090408R-L55T	H	2	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	2,3		😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU130632R-L55T	H	4	6,8	13	12	3,2			😐	😐	☹	😐	😐		☹					☹	☹			😐	😐		☹
	LNHU160708R-L55T	H	2	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				☹				☹												☹
	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															☺	😐				
	LNMU090404R-L55T	M	2	4,5	9	8,5	0,4	1,5	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹
	LNMU130608R-L55T	M	2	6,8	13	12	0,8	2,2	☺	😐	😐	☹			☹	☹		😐	😐	😐	☹	☹					☹	☹

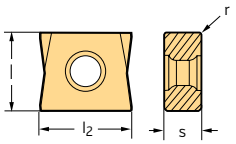
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: LNHU090404R-L55T WAK15

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

D2

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

Пластины тангенциальные
LNHU / LNMU
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC				M HC			K HC					S HC		
								WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35G	WSM35S	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	2	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	😊	😐	😐	😐		😐	😐			😐	😐	😐		😐	😐

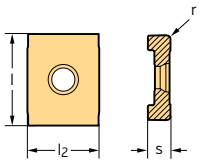
Пример заказа инструмента из сплава WKK25S: LNHU080304-B57T WKK25S

HC = твёрдый сплав с покрытием

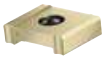
WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😟 условий обработки

D2

Пластины тангенциальные
LNHX / LNMX
Tiger·tec® Gold



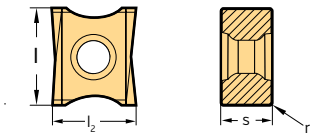
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	2,4	9	0,4	☺	☹	😐	☺	☹	☹	😐	☺	☹
	LNMX070204-F57T	M	4	2,4	9	0,4	☺		😐	☺		☹	😐	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: LNHX070204-F57T WKP35S

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 HC WSP45G	M HC WSM45X	M HC WSP45G	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	LNHX120604R-L65T	H	4	6,8	12,7	11	0,4	☹	☹	☹	☹	☹
	LNHX120604R-L65W	H	4	6,8	12,7	11	0,4		☹		☹	

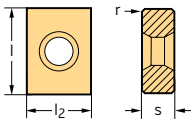
Пример заказа инструмента из сплава WSM45X: LNHX120604R-L65T WSM45X

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины тангенциальные
LNMU
Tiger·tec® Gold



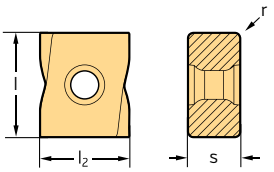
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины тангенциальные
LNMX
Tiger·tec® Gold



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	10	20	17,05	1,2		😠	😠				😠	😠	
	LNMX201012R-F57T	M	4	10	20	17,05	1,2	🙂	😐	😐	😠	😠	😐	😠	😠	😠

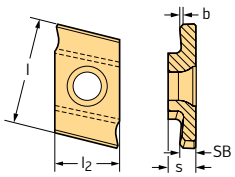
Пример заказа инструмента из сплава WKP35G: LNMX201012R-F27T WKP35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

WALTER SELECT Оптимальная пластина для → хороших = 🙂 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Пластины без задних углов
P20200
Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC 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	☺	☹

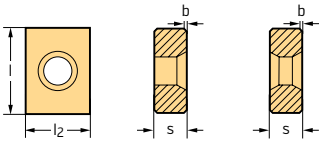
Пример заказа инструмента из сплава WKP35S: P20200-1.1 WKP35S

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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

Пластины тангенциальные
P4406
Tiger·tec® Silver



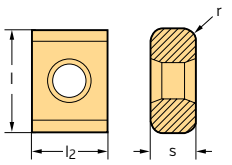
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l2 mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	P4406-1	H	4	3,5	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-2	H	4	4	12,7	9,52	0,5	☹	☹
	P4406-3	H	4	4,75	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-4	H	4	5,5	12,7	9,52	0,4	☹	☹
	P4406-5	H	4	6,35	12,7	9,52	0,4	☹	☹

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	l2 mm	r mm	P HC WKP25S	M HC WSM35G	M HC WSM35S	K HC WKP25S	S HC WSM35G	S HC WSM35S
	P44280-1R08-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	0,8		☹	☺		☹	☺
	P44280-1R10-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1	☺	☹		☹	☹	
	P44280-1R125-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,3		☹			☹	
	P44280-1R15-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	1,5		☹	☺		☹	☺
	P44280-1R20-D57	H	8	5,5	12,7	9,52	2	☺	☹	☺	☹	☹	☺
	P44280-2R25-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺	☹	☺	☹	☹	☺
	P44280-2R30-D57	H	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☹	☺	☹	☹	☺
	P44280-2R40-D57	H	4	6,35	12,7	9,52	4		☹	☺		☹	☺
	P44290-1R08-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	0,8	☺		☺	☹		☺
	P44290-1R10-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1	☺			☹		
	P44290-1R125-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	1,3	☺			☹		
	P44290-1R20-D57	M	8	5,5	12,7	9,52	2	☺			☹		
	P44290-2R25-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	2,5	☺			☹		
	P44290-2R30-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	3	☺	☹	☺	☹	☹	☺
	P44290-2R40-D57	M	8	6,35	12,7	9,52	4		☹	☺		☹	☺

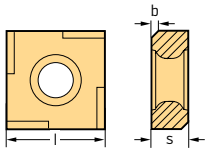
Пример заказа инструмента из сплава WSM35G: P44280-1R08-D57 WSM35G

HC = твёрдый сплав с покрытием

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

D2

Пластины квадратные, без задних углов
SNHQ
Tiger·tec® Silver



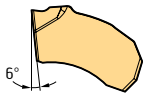
Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	b mm	P HC	K HC		
							WKP35S	WAK15	WKP25S	WKP35S
	SNHQ1205ZZR-A57T	H	8	5	12	0,8	☹	☺	😐	☹

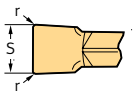
Пример заказа инструмента из сплава WAK15: SNHQ1205ZZR-A57T WAK15

HC = твёрдый сплав с покрытием

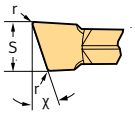
Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины
SX
Tiger·tec® Silver



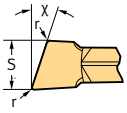
SX...N



SX...R



SX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC				M HC			K HC	N HW	S HC			HW
						WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WK1
	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-8E800N08-CE4	8	0,8	±0,05	±0,1	☺		😐	☹		😐	☹	☺			😐	☹	
	SX-10E1000N08-CE4	10	0,8	±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			😐	☹		😐	☹				😐	☹	

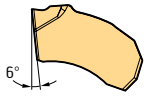
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

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

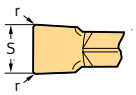
WALTER SELECT Оптимальная пластина для ➔ хороших = ☺ ➔ нормальных = 😐 ➔ неблагоприятных = ☹ условий обработки

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

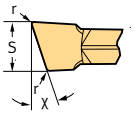
SX Tiger·tec® Silver



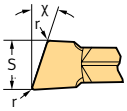
SX...N



SX...R



SX...L



Режущие пластины

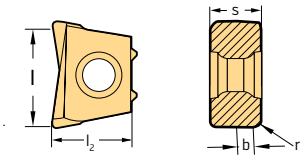
	Обозначение	s mm	r mm	S_{Tol} mm	l_{Tol} mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2	±0,05	±0,1			●	●		●	●				●	●	
	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									●				●
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	±0,02	±0,05									●				●

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-10E1000N08-CE4 WSM33S

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

D2

Пластины тангенциальные
XNHX
Tiger·tec® Gold



Пластины

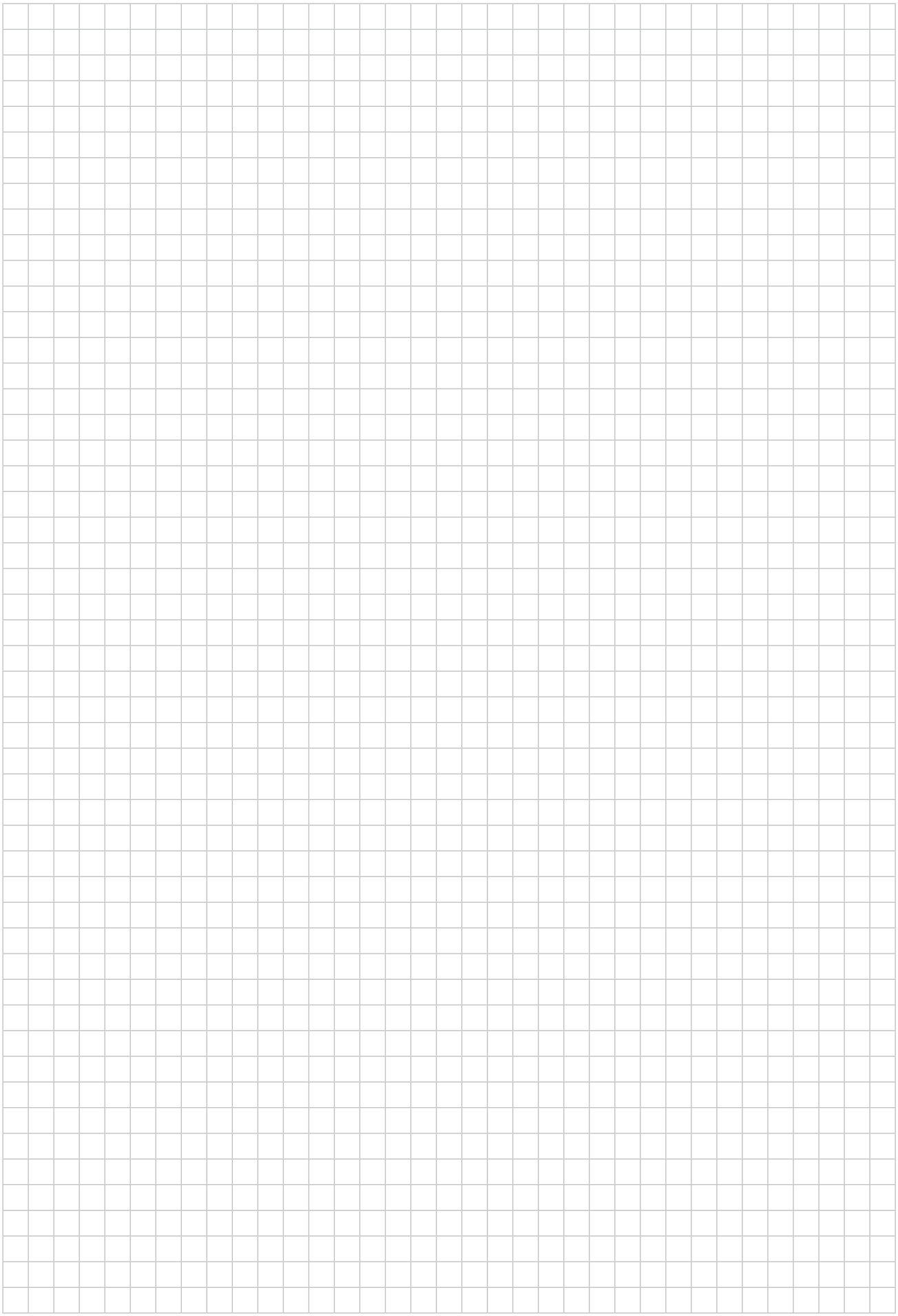
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	s mm	l mm	l_2 mm	r mm	b mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XNHX130608R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	0,8	2	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130612R-L65T	H	2	6,8	14	10,5	1,2	2	☺		☺	☺		☺	☺	
	XNHX130616R-L65T	H	2	6,8	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

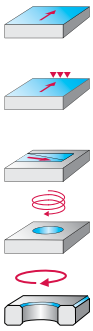
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

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



Торцовые фрезы

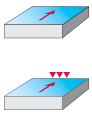
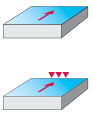
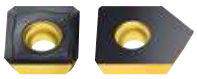
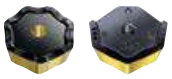
Вид обработки								
Угол в плане к	**42°**		**42°**		**43°**		**43°**	
								
Обозначение	**M2026**		**M2025**		**M5004 Xtra·tec® XT**		**F2010**	
Диапазон Ø	200–250	—	80–160	—	24–160	*0,935–6,000*	80–315	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔		✔		✔	✔	✔	
ScrewFit					✔	✔		
с цилиндрическим хвостовиком					✔	✔		
Цилиндрич., модульн					✔			
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь					●●		●●	
M Нержавеющая сталь					●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●		●●	
S Жаропрочные сплавы					●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●		●	
O Прочее					●		●	
Пластины								
	ONHF0504...P45424...		ONHF0504...P45424...		OD...ODHX...		OD..0605...	
Кол-во режущих кромок	16 / 4		16 / 4		8 / 1		8	
Макс. глубина резания	3		3		3 - 4		4	
Страница в каталоге	D 398		D 398		D 350		D 408	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M2026		M2025		M5004		F2010	

D 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Торцовые фрезы

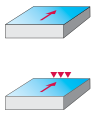
Вид обработки								
Угол в плане к	**45°**		**45°**		**45°**		**45°**	
								
Обозначение	**M5009 Xtra·tec® XT**		**M4003**		**M3024 Walter BLAXX**		**F4045 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	40–160	*1,500–6,000*	20–160	*0,750–6,000*	40–160	*2,000–6,000*	63–160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔							
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔				
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●			
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●			
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●			
H Материалы высокой твёрдости	●		●				●	
O Прочее	●		●					
Пластины								
	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	D 358		D 380		D 388		D 400	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5009		M4003		M3024		F4045	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Торцовые фрезы

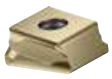
Вид обработки				
Угол в плане к	**45°**	**45°**	**45°**	**45°**
				
Обозначение	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Диапазон Ø	80–315 —	80–315 —	80–315 —	80–315 —
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы		●●	●●	
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости		●	●	
O Прочее		●	●	
Пластины				
	XN.U0705...	SD..1204AZN...	SN.X1205...	ODHX0605ZZN...
Кол-во режущих кромок	14	4	8	8
Макс. глубина резания	4	6	6,5	2
Страница в каталоге	D 418	D 412	D 414	D 410
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

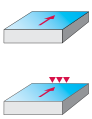
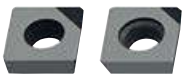
Торцовые фрезы

Вид обработки			 	
Угол в плане к	**60°**	**60°**	**75°**	**88°**
				
Обозначение	**M3016 Walter BLAXX**	**F2260**	**M5011 Xtra·tec® XT**	**M5012 Xtra·tec® XT**
Диапазон Ø	125–315 —	100–250 —	50–160 —	40–160 —
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●		●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы			●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●		●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●
O Прочее			●	●
Пластины				
	LNMX2010…	LNMU1508…	SN.X1205…XNGX1205ENN…	SN.X…XNGX….ZNN…
Кол-во режущих кромок	4	4	8 / 2	8 / 2
Макс. глубина резания	16	11	8	8 - 10
Страница в каталоге	D 396	D 406	D 370	D 374
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M3016	F2260	M5011	M5012

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

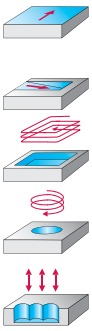
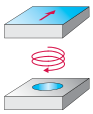
Торцовые фрезы

Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**		**90°**	
				
Обозначение	**F2250**		**F2010**	
Диапазон Ø	63–100	—	80–315	—
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✔		✔	
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь			●●	
M Нержавеющая сталь			●	
K Чугун			●●	
N Цветные металлы	●●			
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости			●	
O Прочее				
Пластины				
	SP..1204...SPHX1204...		P2903..	
Кол-во режущих кромок	1 / 1		3	
Макс. глубина резания	3		9	
Страница в каталоге	D 404		D 416	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2250		F2010	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки с большими подачами

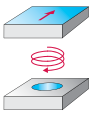
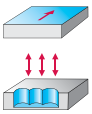
Вид обработки								
Угол в плане к	**15°**		**15°**		**15°**		**15°**	
								
Обозначение	**M5008 Xtra·tec® XT**		**M4002**		**F2330**		**F2010**	
Диапазон Ø	10–60,1	*0,394–2,268*	8,09–102,2	*0,291–3,094*	10–71	*0,356–3,213*	69,93–304,93	—
Вид крепления								
DIN 1835 B						✔		
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔	✔	✔	✔	
ScrewFit	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
с цилиндрическим хвостовиком	✔	✔	✔	✔	✔	✔		
Цилиндрич., модульн	✔		✔					
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●				●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●		●				●	
O Прочее								
Пластины								
	EN.X08T3...		SD...SD.X...		P263...		SD..1204...	
Кол-во режущих кромок	4		4 / 4		3		4	
Макс. глубина резания	1		1 - 2		1 - 2		2	
Страница в каталоге	D 540		D 546		D 554		D 560	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5008		M4002		F2330		F2010	

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обработки с большими подачами

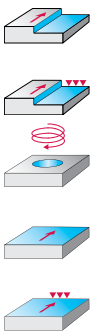
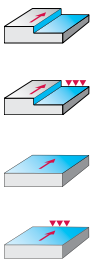
Вид обработки				
Угол в плане к	**15°**		**21°**	
				
Обозначение	**F2010**		**F4030 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	70–305	—	13,4–82	*0,543–3,291*
Вид крепления				
DIN 1835 B				✔
Shell mill mount DIN 138	✔		✔	✔
ScrewFit			✔	✔
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●	
K Чугун	●●		●●	
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Пластины				
	P263...		P23696...	
Кол-во режущих кромок	3		6	
Макс. глубина резания	2		1 - 2	
Страница в каталоге	D 558		D 550	
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010		F4030	

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

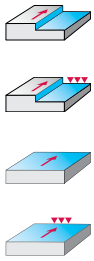
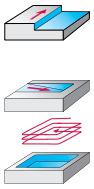
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**F2010**	**F2010**	**F2010**	**F2010**
Диапазон Ø	80–315 —	80–315 —	80–315 —	80–315 —
Вид крепления				
DIN 1835 B				
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔
ScrewFit				
с цилиндрическим хвостовиком				
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●
Пластины				
	AD..1204...	AD..1606...	LN.X1307...	LN.U0904...
Кол-во режущих кромок	2	2	4	4
Макс. глубина резания	11,7	15	13	8
Страница в каталоге	D 502	D 504	D 506	D 508
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2010	F2010	F2010

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

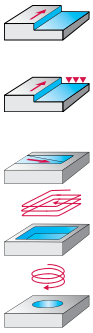
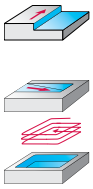
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**F2010**		**F2338F**		**F4038 Xtra·tec®**		**F4041 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	80–315	—	63–85	—	20–32	*0,750–1,000*	40–125	*1,500–4,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B					✔	✔	✔	
Shell mill mount DIN 138	✔		✔				✔	✔
ScrewFit					✔		✔	✔
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●				●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●						●	
O Прочее	●				●		●	
Пластины				
	LN.U1306…	LP..1506…SP..1206…	AD..0803…	LN.X1307…
Кол-во режущих кромок	4	2 / 4	2	4
Макс. глубина резания	12	48 - 70	22 - 37	13
Страница в каталоге	D 510	D 536	D 522	D 478
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2010	F2338F	F4038	F4041

D2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

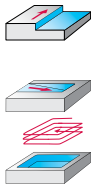
Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**F4042R Xtra·tec®**	**F4042 Xtra·tec®**	**F4138 Xtra·tec®**	**F4238 Xtra·tec®**
Диапазон Ø	16–63 / *0,625–2,000*	10–160 / *0,500–4,000*	32–63 / *1,250–2,000*	40–80 / *1,500–3,000*
Вид крепления				
DIN 1835 B	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	/ ✔
Shell mill mount DIN 138	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔
ScrewFit	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ /
с цилиндрическим хвостовиком	✔ / ✔	✔ / ✔		
Цилиндрич., модульн				
Steep taper				
HSK				
NCT			✔ /	✔ /
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●		
O Прочее	●	●	●	●
Пластины				
	AD..10T3...ADGX10T3...	AD..10T3...ADGX1606...	AD..1204...	AD..1606...
Кол-во режущих кромок	2 / 2	2 / 2	2	2
Макс. глубина резания	10	8 - 16,7	33 - 54	29 - 99
Страница в каталоге	D 482	D 486	D 526	D 530
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F4042R	F4042	F4138	F4238

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

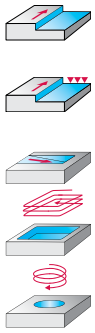
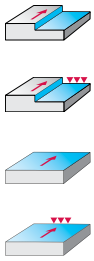
Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F4338 Xtra·tec®**		**F5038 Walter BLAXX**		**F5041 Walter BLAXX**		**F5138 Walter BLAXX**	
Диапазон Ø	63–80	—	25–40	—	25–63	*1,000–2,000*	40–80	*1,500–2,500*
Вид крепления								
DIN 1835 B			✔		✔	✔		✔
Shell mill mount DIN 138	✔				✔	✔	✔	✔
ScrewFit			✔		✔		✔	
с цилиндрическим хвостовиком					✔	✔		
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы			●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости					●			
O Прочее			●		●		●	
Пластины								
	AD..1807...		LN.U0904...		LN.U0904...LNHX0904...		LN.U1306...	
Кол-во режущих кромок	2		4		4 / 4		4	
Макс. глубина резания	47 - 78		32 - 40		8		34 - 56	
Страница в каталоге	D 534		D 516		D 466		D 518	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F4338		F5038		F5041		F5138	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

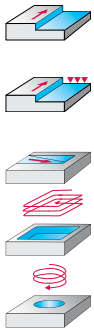
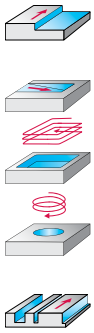
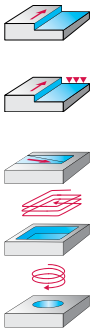
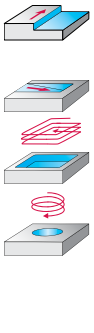
Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F5141 Walter BLAXX**		**F5241 Walter BLAXX**		**M2131**		**M2136**	
Диапазон Ø	40–160	*1,500–6,000*	50–160	—	25–80	*1,000–3,000*	50–160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔						
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔		✔	✔	✔	
ScrewFit	✔	✔			✔	✔		
с цилиндрическим хвостовиком	✔				✔	✔		
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK					✔			
NCT								
P Сталь	●●		●●					
M Нержавеющая сталь	●●		●●					
K Чугун	●●		●●				●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●					
H Материалы высокой твёрдости	●		●					
O Прочее	●		●		●			
Пластины								
	LN.U1306…LNHX1306…		LN.U1607…		ZDGT…		SNEF1204…SNEX1204…	
Кол-во режущих кромок	4 / 4		4		2		8 / 4	
Макс. глубина резания	12		15		15 - 20		6,5	
Страница в каталоге	D 472		D 476		D 458		D 464	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F5141		F5241		M2131		M2136	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки				
Угол в плане к	**90°**	**90°**	**90°**	**90°**
				
Обозначение	**M2331**	**M4130**	**M5130 Xtra·tec® XT**	**M5137 Xtra·tec® XT**
Диапазон Ø	40–50 —	16–80 —	10–160 *0,500–6,000*	25–100 *1,000–4,000*
Вид крепления				
DIN 1835 B		✔	✔ ✔	✔ ✔
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔ ✔	✔ ✔
ScrewFit			✔ ✔	
с цилиндрическим хвостовиком			✔ ✔	
Цилиндрич., модульн			✔	
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●●	●●
K Чугун		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●		●●	
S Жаропрочные сплавы		●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости			●	
O Прочее	●		●	
Пластины				
	ZDGT..A...	LD...	AC... / BC...BCGX...	TNMU...
Кол-во режущих кромок	2	2	2 / 2	6
Макс. глубина резания	15 - 20	8 - 16	5 - 15	5 - 8
Страница в каталоге	D 462	D 450	D 422	D 442
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M2331	M4130	M5130	M5137

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обр.уст.

Вид обработки								
Угол в плане к	**89,75°**		**89,5°**		**89,5°**	**89,5°**		
								
Обозначение	**M4132**		**F2010**		**F2010**	**M4132**		
Диапазон Ø	40–125	—	80–315	—	80–315	—	16–50	*0,625–3*
Вид крепления								
DIN 1835 B							✔	✔
Shell mill mount DIN 138	✔		✔		✔			✔
ScrewFit							✔	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн							✔	
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●	●●		
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●	●●		
K Чугун	●●		●●		●●	●●		
N Цветные металлы	●●		●●		●●	●●		
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●	●●		
H Материалы высокой твёрдости	●		●		●	●		
O Прочее	●		●		●	●		
Пластины								
	SD...		SD..09T3...		SD..1204...	SD...		
Кол-во режущих кромок	4		4		4	4		
Макс. глубина резания	8,4 - 11,6		8,4		11,6	5,6 - 11,6		
Страница в каталоге	D 454		D 512		D 514	D 454		
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M4132		F2010		F2010	M4132		

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F2252**		**F2252**		**F2252**		**F2252**	
Диапазон Ø	80–160	—	100–160	—	125–200	—	100–160	—
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔		✔		✔		✔	
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●		●●		●●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее	●		●		●		●	
Пластины								
	MP..0603...P2905..		MP..0803...P2905..		MP..1204....P2905..		AD..0803...	
Кол-во режущих кромок	2 / 4		2 / 4		2 / 4		2	
Макс. глубина резания	—		—		—		—	
Страница в каталоге	D 606		D 606		D 606		D 600	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F2252		F2252	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

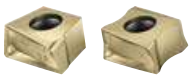
Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки				 				
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F2252**		**F2252**		**F4053 Xtra·tec®**		**F4153 Xtra·tec®**	
Диапазон Ø	125–200	—	125–200	—	80–160	—	80–200	*3,000–6,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B								
Shell mill mount DIN 138	✔		✔		✔		✔	✔
ScrewFit								
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы	●●		●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее	●		●					
Пластины								
	AD..1204…		AD..1606…		LN.X0702…		LN.U…	
Кол-во режущих кромок	2		2		4		4	
Макс. глубина резания	—		—		—		—	
Страница в каталоге	D 602		D 604		D 584		D 586	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F2252		F2252		F4053		F4153	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

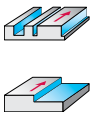
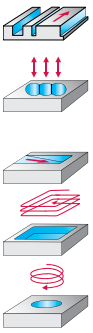
Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки					 			
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**F4253 Xtra·tec®**		**F5055 Walter BLAXX**		**M3255 Walter BLAXX**		**M4256**	
Диапазон Ø	100–315	—	63–500	*3,937–6,299*	50–80	*2,000–3,000*	20–32	—
Вид крепления								
DIN 1835 B							✔	
Shell mill mount DIN 138	✔		✔	✔	✔	✔		
ScrewFit							✔	
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●				●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●				●●	
N Цветные металлы			●●					
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости								
O Прочее								
Пластины								
	LN.U…		SX…		XNHX1306…LNHX1206…		LD..08T2…SD..06T2…	
Кол-во режущих кромок	4		1		2 / 4		2 / 4	
Макс. глубина резания	—		—		46 - 58		27 - 37	
Страница в каталоге	D 592		D 594		D 580		D 570	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	F4253		F5055		M3255		M4256	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

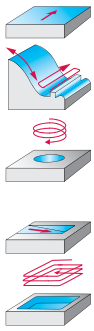
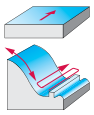
Фрезы для обраб. пазов

Вид обработки								
Угол в плане к	**90°**		**90°**		**90°**		**90°**	
								
Обозначение	**M4257**		**M4258**		**M4791**		**M4792**	
Диапазон Ø	40–63	*1,500–2,500*	50–100	*3,000–4,000*	—	*0,750–1,750*	17,9–39,9	*0,750–1,500*
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔				✔	✔	✔
Shell mill mount DIN 138	✔	✔	✔	✔				
ScrewFit	✔							
с цилиндрическим хвостовиком								
Цилиндрич., модульн								
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●		●●		●●	
N Цветные металлы					●●			
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости					●			
O Прочее								
Пластины								
	LD..14T3...SD...09T3...		LD..14704...SD..1204...		SD...		LD...SD...	
Кол-во режущих кромок	2 / 4		2 / 4		4		2 / 4	
Макс. глубина резания	47 - 54		25 - 118		5,6 - 11,6		8,3 - 26,9	
Страница в каталоге	D 570		D 570		D 562		D 566	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M4257		M4258		M4791		M4792	

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

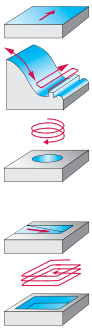
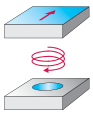
Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки								
Угол в плане к								
								
Обозначение	**M5468 Xtra·tec® XT**		**M5460 Xtra·tec® XT**		**M2471**		**F2339**	
Диапазон Ø	10–160	*1,000–5,000*	8–32	*0,375–1,000*	25–63	*2,000–2,500*	16–40	*0,625–2,000*
Вид крепления								
DIN 1835 B	✔	✔	✔	✔			✔	✔
Shell mill mount DIN 138	✔	✔			✔	✔		
ScrewFit	✔				✔		✔	✔
с цилиндрическим хвостовиком			✔	✔	✔		✔	
Цилиндрич., модульн	✔		✔				✔	
Steep taper								
HSK								
NCT								
P Сталь	●●		●●		●●		●●	
M Нержавеющая сталь	●●		●●		●●		●●	
K Чугун	●●		●●				●●	
N Цветные металлы	●●							
S Жаропрочные сплавы	●●		●●		●●		●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●		●●				●	
O Прочее	●		●					
Пластины								
	RD.X... / RO.X...		P32...		RN.X...		XD.T...SP...	
Кол-во режущих кромок	4 / 8		1		8		2 / 4	
Макс. глубина резания	2,5 - 10		4 - 16		5 - 6		11 - 57	
Страница в каталоге	D 610		D 638		D 634		D 648	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	M5468		M5460		M2471		F2339	

D2

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для проф. обраб.

Вид обработки				
Угол в плане к				
				
Обозначение	**F2334**	**F2239**	**F2139**	**F2010**
Диапазон Ø	25–80 / *1,250–2,500*	20–63 / —	8–32 / —	83,3–318,3 / —
Вид крепления				
DIN 1835 B		✔		
Shell mill mount DIN 138	✔ ✔			✔
ScrewFit	✔ ✔	✔	✔	
с цилиндрическим хвостовиком	✔ ✔		✔	
Цилиндрич., модульн		✔		
Steep taper				
HSK				
NCT		✔		
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы				
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости			●●	●
O Прочее			●	
Пластины				
	RO.X...	P26315...SP...	P32...	RO.X1605...
Кол-во режущих кромок	4 / 6 / 8	3 / 4	1	6
Макс. глубина резания	5 - 6	15 - 84	4 - 16	8
Страница в каталоге	D 630	D 646	D 642	D 654
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	F2334R	F2239	F2139	F2010

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки				
Угол в плане к	**30°**	**45°**	**60°**	**90°**
				
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				✔ / ✔
Shell mill mount DIN 138				
ScrewFit		✔		
с цилиндрическим хвостовиком	✔ / ✔	✔ / ✔	✔ / ✔	
Цилиндрич., модульн		✔		
Steep taper				
HSK				
NCT				
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Пластины	 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	D 658	D 658	D 658	D 662
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	M4574	M4574	M4574	M4575

D2

WALTER SELECT

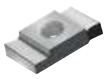
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Фрезы для обработки фасок

Вид обработки	
Угол в плане к	**90°**



Обозначение	**F2036**	
Диапазон Ø	16–63	—
Вид крепления		
DIN 1835 B	✔	
Shell mill mount DIN 138		
ScrewFit		
с цилиндрическим хвостовиком		
Цилиндрич., модульн		
Steep taper		
HSK		
NCT	✔	
P Сталь	●●	
M Нержавеющая сталь		
K Чугун	●●	
N Цветные металлы		
S Жаропрочные сплавы		
H Материалы высокой твёрдости		
O Прочее		

Пластины	 P20200...
Кол-во режущих кромок	2
Макс. глубина резания	—
Страница в каталоге	D 666
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	F2036

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

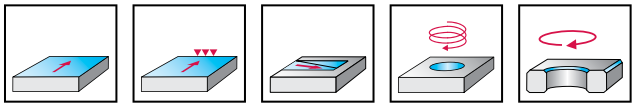
M5004 mm

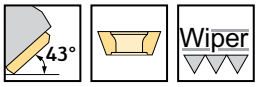
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



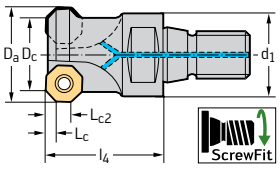
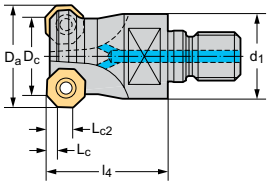
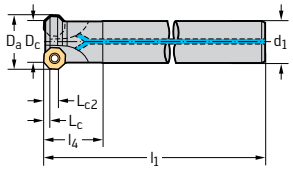
– Пластины с 8 режущими кромками





	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
 ScrewFit	M5004-032-T28-02-03	24	32	T28	40		3	8	2	0,16	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-040-T36-03-03	32	40	T36	40		3	8	3	0,3	3	
 Cylindrical modular	M5004-032-TC16-02-03	24	32	M16	40		3	8	2	0,15	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
 Cylindrical shank	M5004-032-A20-02-03	24	32	20	35	110	3	8	2	0,25	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
	M5004-032-A25-02-03	24	32	25	35	150	3	8	2	0,51	2	
	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	0,55	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

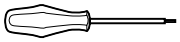
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	24–117
	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	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		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . . (Footnote-2075096)

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

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

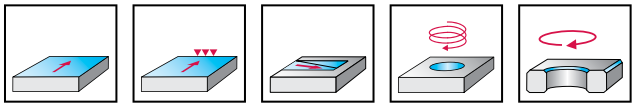
M5004 mm

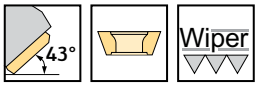
OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT



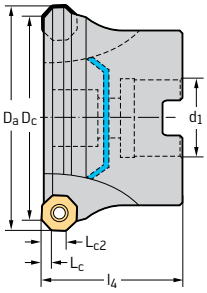
– Пластины с 8 режущими кромками





	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
M5004-050-B16-04-03	42	50	16	40		3	8	4	0,22	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004-050-B16-05-03	42	50	16	40		3	8	5	0,22	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	0,3	4	
M5004-058-B16-05-03	50	58	16	40		3	8	5	0,3	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	0,39	7	
M5004-066-B27-06-03	58	66	27	50		3	8	6	0,6	6	
M5004-066-B27-07-03	58	66	27	50		3	8	7	0,6	7	
M5004-071-B22-06-03	63	71	22	40		3	8	6	0,5	6	
M5004-071-B22-07-03	63	71	22	40		3	8	7	0,48	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	0,93	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	
M5004-108-B32-10-03	100	108	32	50		3	8	10	1,77	10	
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	12	

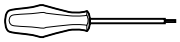
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	24–117
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	24–117
	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	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		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

Пластины ODHX0504ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0504ZZN . .
(Footnote-2075096)

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

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

M5004 inch

OD .. 0504 ..; ODHX0504ZZR

Xtra·tec® XT

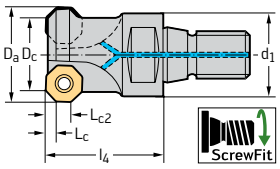




	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

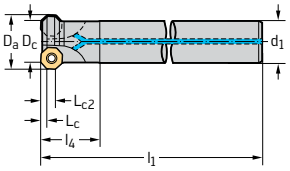
Инструмент

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
M5004.031-T28-02-03	0,935	1,250	T28	1,575	0,118	0,315	2	0,006	2	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.038-T36-03-03	1,185	1,500	T36	1,575	0,118	0,315	3	0,011	3	



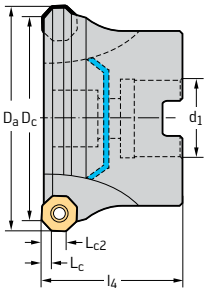
ScrewFit

★ M5004.038-A26-03-03	1,185	1,500	1,000	1,500	0,118	0,315	3	0,022	3	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
★ M5004.046-A31-03-03	1,500	1,815	1,250	1,750	0,118	0,315	3	0,058	3	



Cylindrical shank

M5004.059-B19-04-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	4	0,014	4	OD .. 0504 .. ODHX0504ZZR
M5004.059-B19-05-03	2,000	2,315	0,750	1,575	0,118	0,315	5	0,014	5	
M5004.072-B19-06-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	6	0,019	6	
M5004.072-B19-07-03	2,500	2,815	0,750	1,575	0,118	0,315	7	0,018	7	
★ M5004.076-B26-07-03	2,685	3,000	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,025	7	
M5004.084-B26-07-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	7	0,029	7	
M5004.084-B26-08-03	3,000	3,315	1,000	1,575	0,118	0,315	8	0,031	8	



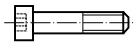
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

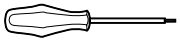
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,94–1,5	2–2,5	2,69–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1519

Комплектующие

	D_c [inch]	0,94–3	1,19–1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT050408-F57	H	8	0,8			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW050408-A57	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		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0504ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●												●	●	
	ODHT0504ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0504ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0504ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●		●	●	●					●	●	●	●			●	●	●		
	ODMT0504ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0504ZZR-A57	H	1	0,8	●			●								●	●				●							●

(Footnote-2075096)
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

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

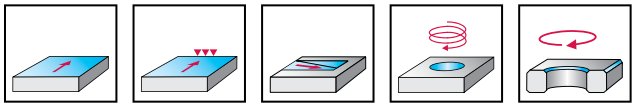
M5004 mm

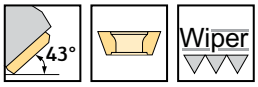
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



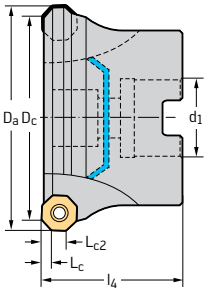
– Пластины с 8 режущими кромками





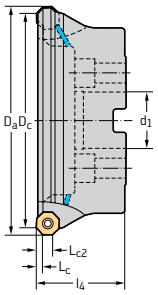
	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 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	
M5004-060-B16-03-04	50	60	16	40	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	0,34	5	
M5004-063-B22-06-04	53	63	22	40	4	10	6	0,35	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	0,6	6	
M5004-073-B22-05-04	63	73	22	40	4	10	5	0,48	5	
M5004-073-B22-06-04	63	73	22	40	4	10	6	0,45	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	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	1,44	7	
M5004-100-B32-09-04	90	100	32	50	4	10	9	1,4	9	
M5004-110-B32-07-04	100	110	32	50	4	10	7	1,64	7	
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	3,16	8	
M5004-135-B40-10-04	125	135	40	63	4	10	10	3,1	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5004-160-B40-09-04	150	160	40	63	4	10	9	4,23	9	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
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	
M5004-170-B40-11-04	160	170	40	63	4	10	11	4,66	11	

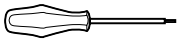
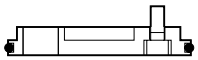
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–125	150–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Уплот. диск (уплот. кольцо + винты)		
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K CN WSN10	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			●	●	✖					✖								✖	✖						✖		
	ODHW060512-A57	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		☻	●	●	✖			●		✖							●	✖	✖				●		✖		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					●	●				●	●														●	●	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																					☻	●					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		●	✖	✖										☻			●	✖	✖								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		☻	●	●	✖	✖		●	✖	✖	✖					●	●	✖	✖				●	✖	✖	✖	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		☻	●	●	✖			●		✖							●	✖	✖				●		✖		
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	1,8	☻											☻		☻	☻												☻
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	1,8	☻						☻					☻			☻					☻							☻
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	☻			✖										☻	☻				✖								☻

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

D2

Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами

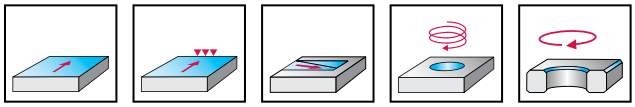
M5004 inch

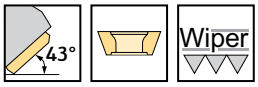
OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR

Xtra·tec® XT



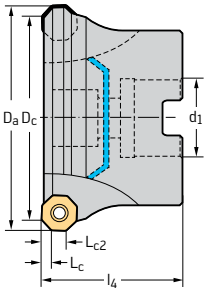
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5004	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

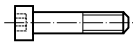
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	L_{c2} inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5004.086-B26-06-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	6	0,037	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
★ M5004.086-B26-07-04	3,000	3,394	1,000	1,969	0,157	0,394	3	0,037	3	
★ M5004.112-B38-07-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	7	0,106	7	
★ M5004.112-B38-09-04	4,000	4,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,104	9	
★ M5004.137-B38-08-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	8	0,142	8	
★ M5004.137-B38-09-04	5,000	5,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,14	9	
★ M5004.162-B38-09-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	9	0,175	9	
★ M5004.162-B38-10-04	6,000	6,394	1,500	2,48	0,157	0,394	10	0,182	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

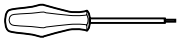
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4	5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1519	FS1583	

Комплектующие

	D_c [inch]	3–4	5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P							M					K								N		S				H
								HC						HC			CN			HC					HC	HW			HC			HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			●	●	●			●		●								●	●						●		
	ODHW060512-A57	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		●	●	●	●			●		●								●	●				●		●		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					●	●					●	●													●	●	
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																					●	●					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●										●			●	●	●								
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●	●		●	●	●	●					●	●	●	●				●	●	●	●	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●			●		●							●	●	●				●		●		
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	1,8	●													●	●												●
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	1,8	●						●					●			●					●							●
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	●			●										●	●				●								●

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

D2

Торцовые фрезы

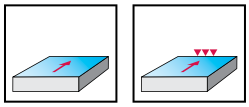
M5009 mm

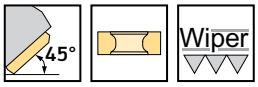
SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



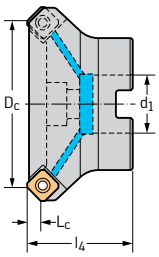
– Пластины с 8 режущими кромками





	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	0,3	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009-040-B16-06-05	40	16	40	5	6	0,29	6	
M5009-050-B22-06-05	50	22	40	5	6	0,44	6	
M5009-050-B22-08-05	50	22	40	5	8	0,43	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	1,83	13	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

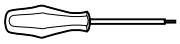
D2

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	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2		●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2		●	◐	◐	✕		◐	✕		●			◐	✕	✕				◐	✕	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5																	●	◐			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2		●	◐	◐									◐	✕	✕						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2		●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2		●	◐	◐	✕		◐	✕		●			◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX090408-F27	M	8			●	◐	◐									◐	✕	✕						
	SNMX090408-F57	M	8			●	◐	◐	✕		◐	✕				◐	◐	✕	✕				◐	✕	
	SNMX090408-F67	M	8			●	◐	◐	✕		◐	✕					◐	✕	✕				◐	✕	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	●					●			●	●	●					●					●

(Footnote-2075220)

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

D2

Торцовые фрезы

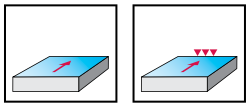
M5009 inch

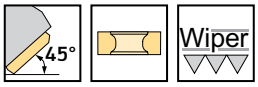
SNMX090408; SN . X0904ANN; XNGX0904ANN

Xtra·tec® XT



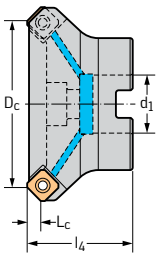
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

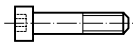
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.038-B19-04-05	1,500	0,750	1,500	0,197	4	0,01	4	SNMX090408 SN . X0904ANN XNGX0904ANN
M5009.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,010	6	
M5009.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,016	6	
M5009.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,016	8	
M5009.064-B26-07-05	2,500	1,000	2,000	0,197	7	0,033	7	
M5009.064-B26-09-05	2,500	1,000	2,000	0,197	9	0,033	9	
M5009.076-B26-08-05	3,000	1,000	2,000	0,197	8	0,043	8	
M5009.076-B26-11-05	3,000	1,000	2,000	0,197	11	0,052	11	
M5009.102-B38-09-05	4,000	1,500	2,500	0,197	9	0,117	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

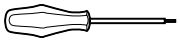
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5–2	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm	FS2579 (T8IP) 1,2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX0904ANN-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX0904ANN-F67	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX0904ANN-K88	H	8	1,5																	●	●			
	SNMX0904ANN-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX0904ANN-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX0904ANN-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX090408-F27	M	8			●	●	●									●	●	●						
	SNMX090408-F57	M	8			●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX090408-F67	M	8			●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	XNGX0904ANN-F67	G	2	5	●					●			●	●	●					●					●

(Footnote-2075220)

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

D2

Торцовые фрезы

M5009 mm

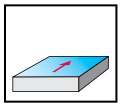
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

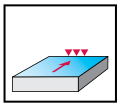
Xtra·tec® XT

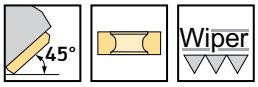




– Пластины с 8 режущими кромками



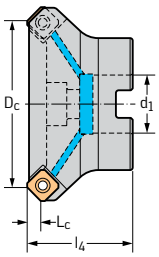




	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

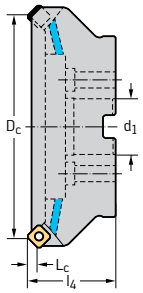
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-050-B22-06-06	50	22	40	6	6	0,41	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-08-06	63	22	40	6	8	0,54	8	
M5009-063-B27-08-06	63	27	50	6	8	0,8	8	
M5009-080-B27-10-06	80	27	50	6	10	1,15	10	
M5009-100-B32-12-06	100	32	50	6	12	1,79	12	



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
M5009-125-B40-16-06	125	40	63	6	16	3,34	16	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-160-B40-20-06	160	40	63	6	20	5,05	20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

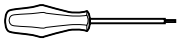
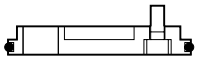
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	50–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	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	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

Торцовые фрезы

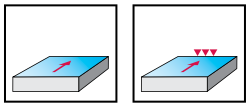
M5009 inch

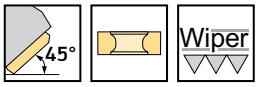
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



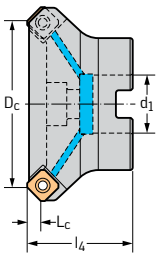
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

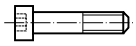
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-06-06	2,000	0,750	1,500	0,236	6	0,015	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-08-06	2,500	1,000	2,000	0,236	8	0,031	8	
M5009.076-B26-09-06	3,000	1,000	2,000	0,236	9	0,042	9	
M5009.102-B38-12-06	4,000	1,500	2,500	0,236	12	0,109	12	
M5009.127-B38-16-06	5,000	1,500	2,500	0,236	16	0,145	16	
M5009.152-B38-19-06	6,000	1,500	2,500	0,236	19	0,183	19	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

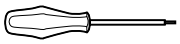
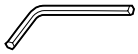
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm	FS1459 (T15IP) 4 Nm
	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)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P						M			K							N		S		H
						HC						HC			HC							HC	HW	HC		HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

Торцовые фрезы

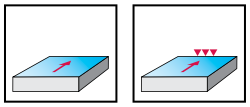
M5009 mm

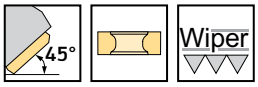
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

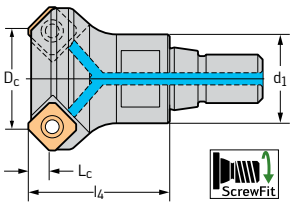




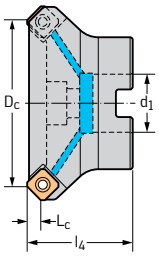
	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

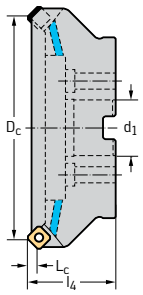
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5009-040-T36-04-06-AP	40	T36	40	6	4	0,37	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-050-B22-04-06-AP	50	22	40	6	4	0,43	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-063-B22-06-06-AP	63	22	40	6	6	0,54	6	
M5009-063-B27-06-06-AP	63	27	50	6	6	0,8	6	
M5009-080-B27-05-06-AP	80	27	50	6	5	1,22	5	
M5009-080-B27-07-06-AP	80	27	50	6	7	1,16	7	
M5009-100-B32-06-06-AP	100	32	50	6	6	1,87	6	
M5009-100-B32-08-06-AP	100	32	50	6	8	1,8	8	
M5009-125-B40-07-06-AP	125	40	63	6	7	3,45	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009-125-B40-10-06-AP	125	40	63	6	10	3,38	10	
M5009-160-B40-08-06-AP	160	40	63	6	8	5,19	8	
M5009-160-B40-12-06-AP	160	40	63	6	12	5,1	12	



ScrewFit



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

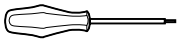
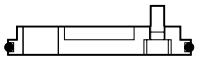
D 2

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

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]	40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	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	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

Торцовые фрезы

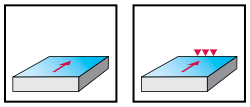
M5009 inch

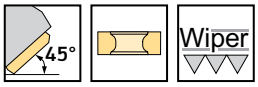
SN . X1205 ..; XNGX1205ANN

Xtra·tec® XT



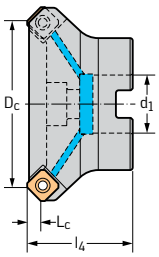
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5009	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

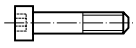
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5009.051-B19-04-06-AP	2,000	0,750	1,500	0,236	4	0,016	4	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
M5009.064-B26-06-06-AP	2,500	1,000	2,000	0,236	6	0,031	6	
M5009.076-B26-07-06-AP	3,000	1,000	2,000	0,236	7	0,042	7	
M5009.102-B38-08-06-AP	4,000	1,500	2,500	0,236	8	0,108	8	
M5009.127-B38-10-06-AP	5,000	1,500	2,500	0,236	10	0,146	10	
M5009.152-B38-12-06-AP	6,000	1,500	2,500	0,236	12	0,184	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

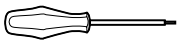
D2

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

Сборочные детали

	D_c [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) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm	FS2617 (T15IP) 4 Nm
	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)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P						M			K							N		S		H
						HC						HC			HC						HC	HW	HC		HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		●	●	●						●			●	●	●						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	●					●			●	●	●					●					●

Пластины XNGX1205ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с SNGX1205ANN . .

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

D2

Торцовые фрезы

M5011 mm

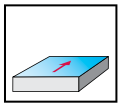
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

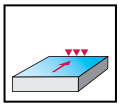
Xtra·tec® XT

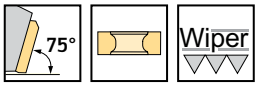




– Пластины с 8 режущими кромками



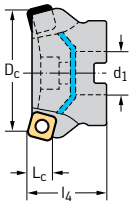




	P	M	K	N	S	H	O
M5011	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

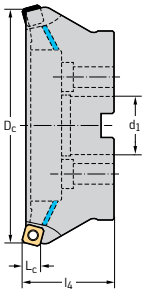
Инструмент

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	0,43	7	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN
★ M5011-063-B27-07-08	63	27	50	8	7	0,75	7	
★ M5011-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,99	9	
★ M5011-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,66	11	
★ M5011-125-B40-14-08	125	40	63	8	14	3,13	14	



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
★ M5011-160-B40-18-08	160	40	63	8	18	4,66	18	SN . X1205 .. XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

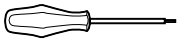
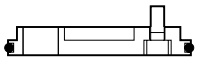
D2

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

Сборочные детали

Тип		SN . X1205 .. 100–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

Тип		SN . X1205 .. 100–80	SN . X1205 .. 160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹						☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☹					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹		☻				☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺									☹	☺	☺	☹	☹					
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☹		☹	☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹		☹	☺	☹	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3		☺	☺	☺											☺	☹	☹					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3		☺	☺	☺	☹			☺	☹				☹	☺	☺	☹	☹			☺	☹	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3		☺		☺	☹		☹	☺	☹		☻				☺		☹		☹	☺	☹	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3		☹	☹										☹		☹	☹						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	☻					☻				☻	☻	☻						☻				☻

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы

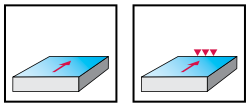
M5011 mm

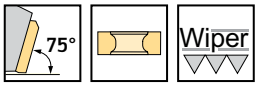
SN . X1205 ..; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



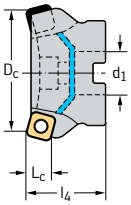
– Пластины с 8 режущими кромками





	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 .. XNGX1205ZNN
★ 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	0,99	7	
★ M5011-100-B32-08-08-AP	100	32	50	8	8	1,67	8	
★ M5011-125-B40-10-08-AP	125	40	63	8	10	3,17	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

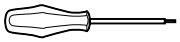
D2

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

Сборочные детали

	Тип	SN . X1205 .. 100–80
	Опорная пластина	AP800-SN1205 H81
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Винт пластины Момент затяжки	FS2617 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	Тип	SN . X1205 .. 100–80
	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	P						M				K								S			H
						HC						HC				HC								HC			HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25G	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35G	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●	●						●	●	●		●	●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●	●	●					
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●											●	●	●					
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●	●	●		●	●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●	●		●				●	●	●		●	●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●									●	●	●	●	●					
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●	●				●	●	●	●	●		●	●	●	
	SNGX1205ENN-F27	G	8	0,3		●	●	●											●	●	●					
	SNGX1205ENN-F57	G	8	0,3		●	●	●	●			●	●				●	●	●	●	●			●	●	
	SNGX1205ENN-F67	G	8	0,3		●		●	●		●	●	●		●				●		●		●	●	●	
	SNMX1205ENN-F57	M	8	0,3		●	●										●		●	●						
	XNGX1205ENN-F67	G	2	0,6	●					●				●	●	●					●					●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы

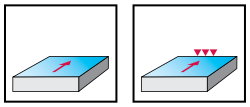
M5012 mm

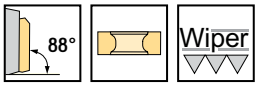
SNMX090408; SN . X0904ZNN; XNGX0904ZNN

Xtra·tec® XT



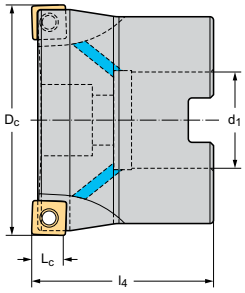
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c 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	SNMX090408 SN . X0904ZNN 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	0,5	8	
M5012-063-B27-06-08	63	27	50	8	6	0,61	6	
M5012-063-B27-08-08	63	27	50	8	8	0,6	8	
M5012-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	1,09	7	
M5012-080-B27-10-08	80	27	50	8	10	1,07	10	
M5012-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,84	8	
M5012-100-B32-12-08	100	32	50	8	12	1,8	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

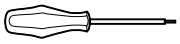
D2

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	b mm	P						M			K							N		S		H
						HC					HC			HC							HC	HW	HC		HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WHH15
	SNGX0904ZNN-F57	G	8	1		●	◐	◐	○		◐	○				◐	◐	○	○				◐	○	
	SNGX0904ZNN-F67	G	8	1		●	◐	◐	○		◐	○		●			◐	○	○				◐	○	
	SNHX0904ZNN-K88	H	8	1																	●	◐			
	SNMX0904ZNN-F27	M	8	1		●	◐	◐									◐	○	○						
	SNMX0904ZNN-F57	M	8	1		●	◐	◐	○		◐	○				◐	◐	○	○				◐	○	
	SNMX0904ZNN-F67	M	8	1		●	◐	◐	○		◐	○		●			◐	○	○				◐	○	
	SNMX090408-F27	M	8			●	◐	◐									◐	○	○						
	SNMX090408-F57	M	8			●	◐	◐	○		◐	○				◐	◐	○	○				◐	○	
	SNMX090408-F67	M	8			●	◐	◐	○		◐	○					◐	○	○				◐	○	
	XNGX0904ZNN-F67	G	2	3,5	●					●			●	●	●					●					●

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

D2

Торцовые фрезы

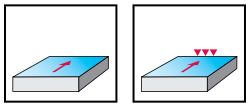
M5012 mm

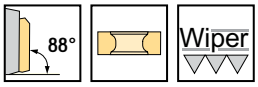
SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

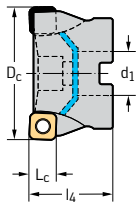




	P	M	K	N	S	H	O
M5012							

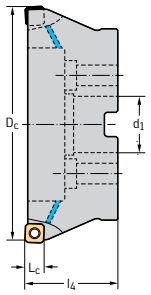
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-063-B22-07-10	63	22	40	10	7	0,44	7	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B27-07-10	63	27	50	10	7	0,66	7	
M5012-080-B27-09-10	80	27	50	10	9	0,98	9	
M5012-100-B32-11-10	100	32	50	10	11	1,69	11	
M5012-125-B40-14-10	125	40	63	10	14	3,23	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5012-160-B40-18-10	160	40	63	10	18	4,69	18	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

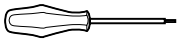
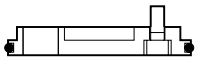
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1459 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
	Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		●	●	●	●		●	●					●	●	●				●	●	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		●	●	●									●	●	●						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNMX120520-D27	M	8	2		●	●	●								●	●	●	●						
	SNMX120520-F57	M	8	2		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8		●	●	●									●	●	●						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●				●	●	●	●				●	●	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8		●	●	●	●		●	●		●			●	●	●				●	●	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8																	●	●			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8		●	●	●								●	●	●	●						
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	●					●			●	●	●					●					●

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

D2

Торцовые фрезы

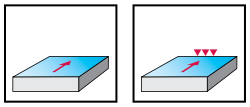
M5012 mm

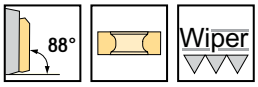
SN . X1205 ..; SN . X1205ZNN; XNGX1205ZNN

Xtra·tec® XT



– Пластины с 8 режущими кромками

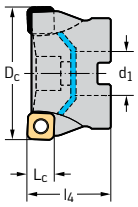




	P	M	K	N	S	H	O
M5012	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

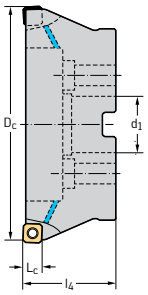
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5012-050-B22-04-10-AP	50	22	40	10	4	0,33	4	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN
M5012-063-B22-05-10-AP	63	22	40	10	5	0,45	5	
M5012-063-B27-05-10-AP	63	27	50	10	5	0,68	5	
M5012-080-B27-07-10-AP	80	27	50	10	7	0,98	7	
M5012-100-B32-08-10-AP	100	32	50	10	8	1,71	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	4,75	12	SN . X1205 .. SN . X1205ZNN XNGX1205ZNN



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

(Footnote-2075594)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

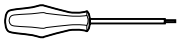
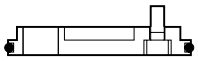
D2

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	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-4 (SW 4)	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	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹					☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	☺	☺								☺	☺	☹	☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	☺	☺									☺	☹	☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	☺	☺	☹		☺	☹		☺			☺	☹	☹				☺	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	☺	☺								☺	☺	☹	☹						
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNGX1205ZNN-F27	G	8	0,8		☺	☺	☺									☺	☹	☹						
	SNGX1205ZNN-F57	G	8	0,8		☺	☺	☺	☹		☺	☹				☺	☺	☹	☹				☺	☹	
	SNGX1205ZNN-F67	G	8	0,8		☺	☺	☺	☹		☺	☹		☺			☺	☹	☹				☺	☹	
	SNHX1205ZNN-K88	H	8	0,8																	☺	☺			
	SNMX1205ZNN-F57	M	8	0,8		☺	☺	☺					☺			☺	☺	☹	☹						
	XNGX1205ZNN-F67	G	2	1	☺					☺			☺	☺	☺					☺					☺

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

D2

Торцовые фрезы

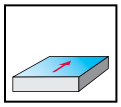
M4003 mm

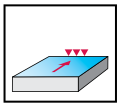
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR

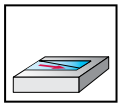




– Пластины с 4 режущими кромками







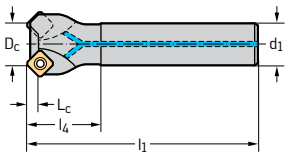






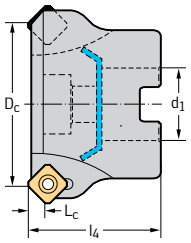
	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4003-020-A20-02-4.5	20	20	35	110	4,5	2	0,32	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	0,27	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	0,35	6	
M4003-050-B22-06-4.5	50	22	40		4,5	6	0,52	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	1,25	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	1,99	14	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

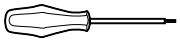
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	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	b mm	P						M				K							N			S			H
							HC						HC				HC							DP	HC	HW		HC		
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		●	●	●	●		●		●		●			●	●	●					●		●	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					●				●														●	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																		●						
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																			●	●				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		●	●	●	●		●		●				●	●	●	●					●		●	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		●	●	●	●			●	●					●	●	●						●	●	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		●	●	●							●			●	●	●								
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	●					●				●	●	●					●								●

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

D2

Торцовые фрезы

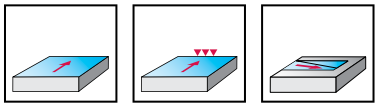
M4003 inch

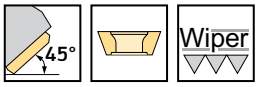
SD .. 09T3AZN; SDHX09T3AZR





– Пластины с 4 режущими кромками

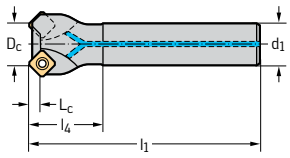




	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

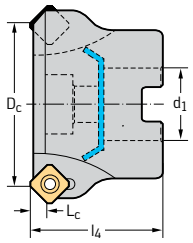
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.019-A19-02-4.5	0,750	0,750	1,378	4,331	0,177	2	0,011	2	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.026-A26-03-4.5	1,000	1,000	1,378	4,331	0,177	3	0,019	3	
M4003.031-A31-04-4.5	1,250	1,250	1,378	4,331	0,177	4	0,029	4	



Cylindrical shank

M4003.031-B13-04-4.5	1,250	0,500	1,575		0,177	4	0,009	4	SD .. 09T3AZN SDHX09T3AZR
M4003.038-B19-04-4.5	1,500	0,750	1,575		0,177	4	0,013	4	
M4003.051-B19-06-4.5	2,000	0,750	1,575		0,177	6	0,02	6	
M4003.064-B26-07-4.5	2,500	1,000	1,969		0,177	7	0,034	7	
M4003.076-B26-08-4.5	3,000	1,000	1,969		0,177	8	0,046	8	
M4003.102-B38-09-4.5	4,000	1,500	2,48		0,177	9	0,113	9	



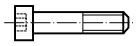
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

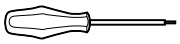
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–2	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SDGT09T3AZN-F57	G	4	0,3	1,4		●	●	●	●		●		●		●			●	●	●					●		●	
	SDGT09T3AZN-G77	G	4	0,3	1,2					●				●														●	
	SDGW09T3AZR-A88	G	1	0,3	1,2																		●						
	SDHT09T3AZN-G88	H	4	0,3	1,2																			●	●				
	SDMT09T3AZN-D57	M	4	0,3	1,2		●	●	●	●		●		●				●	●	●	●					●		●	
	SDMT09T3AZN-F57	M	4	0,3	1,4		●	●	●	●			●	●					●	●	●							●	
	SDMW09T3AZN-A57	M	4	0,3	1,2		●	●	●							●			●	●	●								
	SDHX09T3AZR-A88	H	1	0,5	5,6	●					●				●	●	●					●							●

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

D2

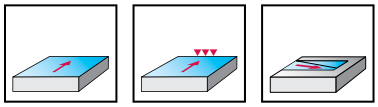
Торцовые фрезы

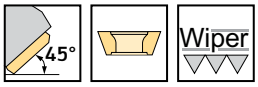
M4003 mm

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



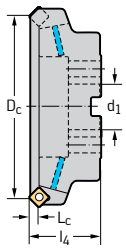
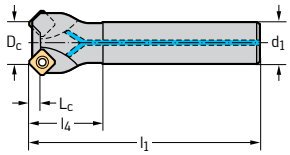
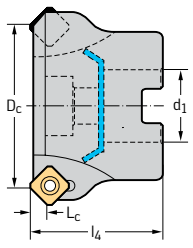
– Пластины с 4 режущими кромками





	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
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M4003-160-B40-09-6.5	160	40	63		6,5	9	4,34	9	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003-160-B40-15-6.5	160	40	63		6,5	15	4,29	15	
 Cylindrical shank									
M4003-025-A25-02-6.5	25	25	35	110	6,5	2	0,5	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	0,65	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	2,06	7	
M4003-100-B32-11-6.5	100	32	50		6,5	11	2,04	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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

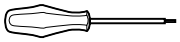
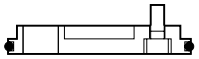
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	25–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(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
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15
	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	☻					☻				☻	☻	☻					☻						☻

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

D2

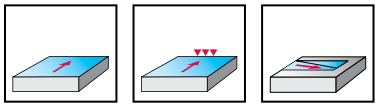
Торцовые фрезы

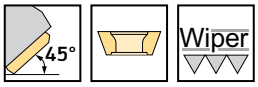
M4003 inch

SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



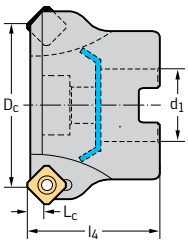
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4003	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

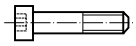
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4003.051-B19-04-6.5	2,000	0,750	1,575	0,256	4	0,019	4	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
M4003.064-B26-05-6.5	2,500	1,000	1,969	0,256	5	0,034	5	
M4003.076-B26-06-6.5	3,000	1,000	1,969	0,256	6	0,048	6	
M4003.102-B38-07-6.5	4,000	1,500	2,48	0,256	7	0,123	7	
M4003.127-B38-08-6.5	5,000	1,500	2,48	0,256	8	0,148	8	
M4003.152-B38-09-6.5	6,000	1,500	2,48	0,256	9	0,204	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

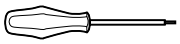
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	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 mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	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	●					●				●	●	●					●							●

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

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

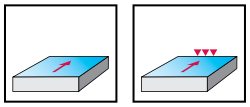
M3024 mm

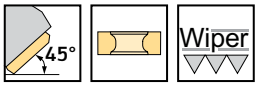
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками

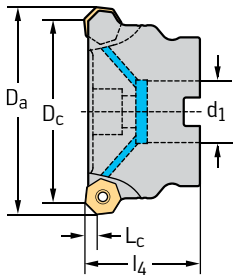




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

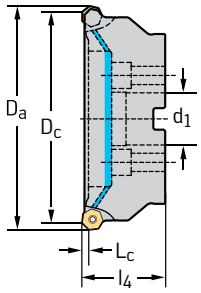
Инструмент

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3024-040-B16-03-04	40	49,8	16	40	4	3	0,45	3	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-050-B22-04-04	50	59,8	22	40	4	4	0,53	4	
M3024-050-B22-05-04	50	59,8	22	40	4	5	0,46	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	0,84	6	
M3024-080-B27-06-04	80	89,8	27	50	4	6	1,46	6	
M3024-080-B27-07-04	80	89,8	27	50	4	7	1,45	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	2,66	8	
M3024-125-B40-08-04	125	134,8	40	63	4	8	4,22	8	
M3024-125-B40-10-04	125	134,8	40	63	4	10	4,28	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024-160-B40-09-04	160	169,8	40	63	4	9	6,55	9	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024-160-B40-12-04	160	169,8	40	63	4	12	6,54	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

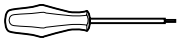
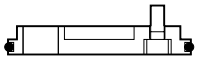
D2

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

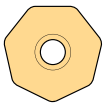
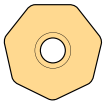
Сборочные детали

	D_c [mm]	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	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-3,5 (SW 3,5)	ISO2936-3,5 (SW 3,5)
	(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	b mm	P							M					K							S				H
							HC							HC					HC							HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		●	●	●	◆	◆		●		◆	◆					●	●	●		●		◆	◆	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	●						●					●	●	●					●					●
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			●	●	●	◆			●		◆						●	●	●		●		◆		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		●	●	●											●	●	●	●						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		●	●	●	◆			●		◆						●	●	●		●		◆		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		●	●					●	●							●	●			●	●			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

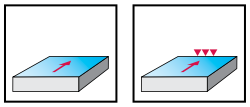
M3024 inch

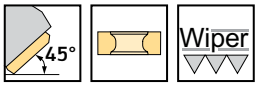
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN

Walter BLAXX



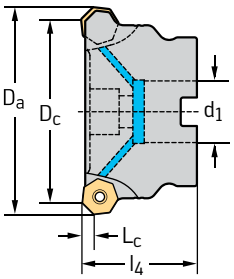
– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

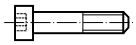
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M3024.051-B19-04-04	2,000	2,386	0,750	1,575	0,157	4	0,020	4	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
M3024.064-B26-06-04	2,500	2,886	1,000	1,575	0,157	6	0,032	6	
M3024.076-B26-07-04	3,000	3,386	1,000	1,969	0,157	7	0,054	7	
M3024.102-B31-08-04	4,000	4,386	1,250	1,969	0,157	8	0,086	8	
M3024.127-B38-10-04	5,000	5,386	1,500	2,48	0,157	10	0,176	10	
M3024.152-B38-12-04	6,000	6,386	1,500	2,48	0,157	12	0,280	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

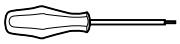
D 2

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

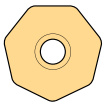
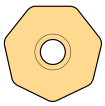
Сборочные детали

	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) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm	FS2279 (T15IP) 3 Nm
	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 mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		●	●	●	●	●		●		●	●					●	●	●		●		●	●	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	●						●					●	●	●					●					●
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		●	●	●											●	●	●	●						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		●	●	●	●			●		●						●	●	●		●		●		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		●	●					●	●							●	●			●	●			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

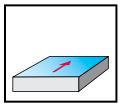
M3024 mm

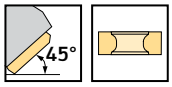
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками

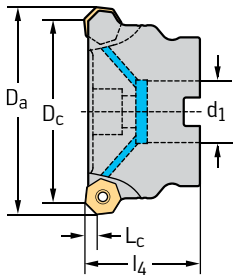




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

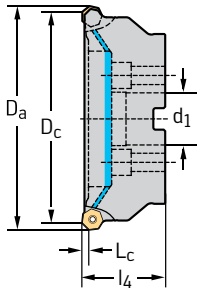
Инструмент

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	2,74	7	
M3024-125-B40-08-06	125	137,86	40	63	6	8	4,24	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

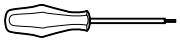
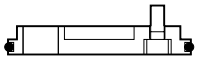
D 2

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

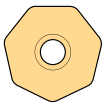
Сборочные детали

	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	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
	Ключ для винта опорной пластины	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)
	(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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

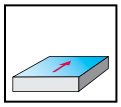
M3024 inch

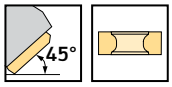
XN . U0906 ..; XNGX0906ANN

Walter BLAXX



– Пластины с 14 режущими кромками

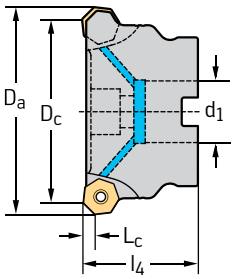




	P	M	K	N	S	H	O
M3024	●●	●●	●●		●●		

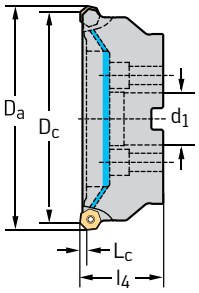
Инструмент

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	0,032	5	XN . U0906 .. XNGX0906ANN
M3024.076-B26-06-06	3,000	3,506	1,000	1,969	0,236	6	0,051	6	
M3024.102-B31-07-06	4,000	4,506	1,250	1,969	0,236	7	0,11	7	
M3024.127-B38-08-06	5,000	5,506	1,500	2,48	0,236	8	0,176	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M3024.152-B38-09-06	6,000	6,506	1,500	2,48	0,236	9	0,28	9	XN . U0906 .. XNGX0906ANN



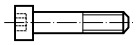
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

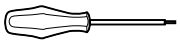
D 2

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

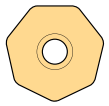
Сборочные детали

	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) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm
	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 (SW5)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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

D2

Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

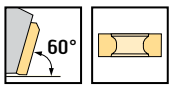
M3016 mm

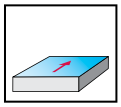
LNMX201012R

Walter BLAXX



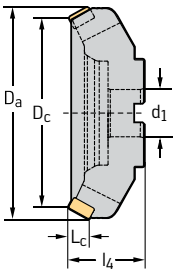
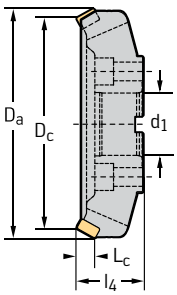
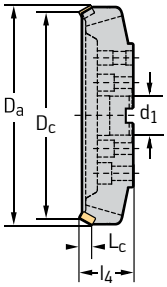
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками





	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
	M3016-125-B40-06-16	125	143,6	40	63	16	6	5,24	6	LNMX201012R
	M3016-160-B40-07-16	160	178,6	40	63	16	7	6,38	7	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	M3016-200-B60-09-16	200	218,6	60	63	16	9	11,35	9	LNMX201012R
	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
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

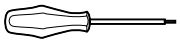
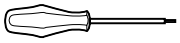
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

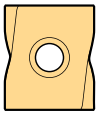
Сборочные детали

	D_c [mm]	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 ЪЬ	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	LNMX201012R-F27T	M	4	1,2		☹	☹				☹	☹	
	LNMX201012R-F57T	M	4	1,2	☺	😐	😐	☹	☹	😐	☹	☹	☹

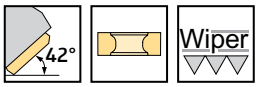
HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

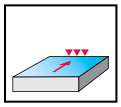
Торцовые фрезы с 8-гранными пластинами для чистовой обработки

ONHF050408
M2025 M2026 mm



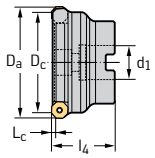
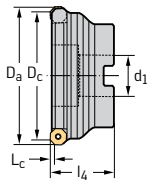
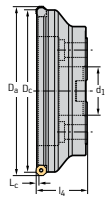


– Пластины с 16 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M2025			●●			●	
M2026			●●			●	

Инструмент

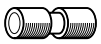
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z*	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-080-B27-12-03	80	88	27	50	3	12	1,46	9 3	ONHF050408 P45424-1-G67
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2025-100-B32-15-03	100	108	32	50	3	15	1,97	12 3	ONHF050408 P45424-1-G67
	M2025-125-B40-18-03	125	133	40	63	3	18	4,16	15 3	
	M2025-160-B40-21-03	160	168	40	63	3	21	5,97	18 3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2026-200-B60-27-03	200	208	60	63	3	27	9,29	24 3	ONHF050408 P45424-2-G67
	M2026-250-B60-33-03	250	258	60	63	3	33	15,22	30 3	

*Пример: Z = 9 + 3 (9 черновых пластин + 3 пластины с зачистной режущей кромкой)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

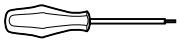
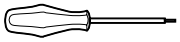
D2

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

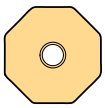
Сборочные детали

D_c [mm]		80–160	200–250
	Клин	FK379	FK379
	Винт для клина Момент затяжки	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm	K24-111 (T15IP) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

D_c [mm]		80–160	200–250
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка для винта		FS1486 (T20IP)
	Отвёртка для клина	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	H HC WHH15
	ONHF050408-F67	H	16	0,8	☺	☺	☺	☺	☹	☺
	P45424-1-G67	G	4		☺		☺	☺		☺
	P45424-2-G67	G	4		☺		☺	☺		☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

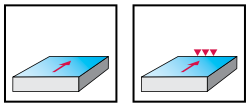
F4045 mm

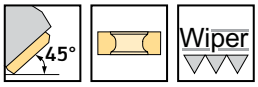
XNHF0705 ..; XNHX0705ANN

Xtra·tec®



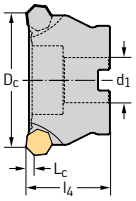
– Пластины с 14 режущими кромками





	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	3,45	18	

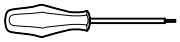
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	63–125
	Клин	FK374
	Винт для клина Момент затяжки	FS2134 (T15IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2047 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15
	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-D57	M	14	0,8	☺	😐	😐			😐	😐	😣	😣	
	XNMF070508-F57	M	14	0,8						😐				
	XNHF0705ANN-D27	H	14	0,8	☺					😐	😐			
	XNHF0705ANN-D57	H	14	0,8	☺	😐	😐			😐	😐	😣	😣	
	XNHF0705ANN-D67	H	14	0,8				😐						
	XNHX0705ANN-D67	H	2	0,8				😐	😐					😐

Пластины XNHX0705ANN-D67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNHF070508 . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Торцовые фрезы с 7-гранными пластинами

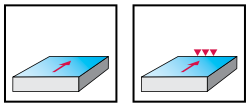
F4045 mm

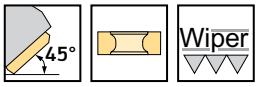
XNHF0906 ..; XNHX0906ANN

Xtra·tec®

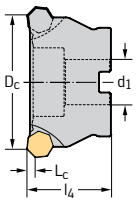
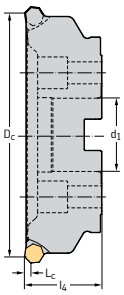


– Пластины с 14 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4045			●●			●	

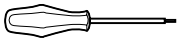
Инструмент	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.125.Z16.06	125	40	63	6	16	3,95	16	XNHF0906 .. XNHX0906ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4045.B40.160.Z20.06	160	40	63	6	20	6,3	20	XNHF0906 .. XNHX0906ANN

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	125–160
	Клин	FK375
	Винт для клина Момент затяжки	FS2157 (T25IP) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	125–160
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка для закрепления клина	FS2049 (T25IP)
	Отвёртка	FS1487 (T25IP)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	K WAK15	K WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	H HC WHH15
	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	●					●	●			
	XNHF0906ANN-D57	H	14	0,8	●	●	●			●	●	●	●	
	XNHX0906ANN-D67	H	2	0,6				●	●					●

(Footnote-2075296)

HC = твёрдый сплав с покрытием

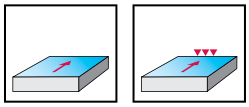
D2

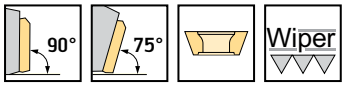
Торцовые фрезы для обработки лёгких металлов

F2250.1204. DR



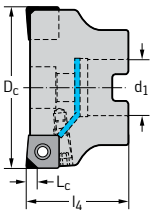
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F2250				●●			

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

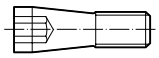
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2250.B22.063.Z05.03	63	22	40	3	5	0,43	5	SPH . 1204 . DR
F2250.B27.080.Z06.03	80	27	50	3	6	0,78	6	
F2250.B32.100.Z07.03	100	32	50	3	7	1,32	7	

Предварительная балансировка
D_c 80–100 мм, базовый корпус из стали; D_c 125–200 мм, базовый корпус из алюминия
*Угол в плане к = 75° (EDR) / к = 90° (PDR)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

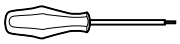
D 2

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

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

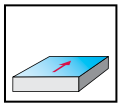
Торцовые фрезы для тяжёлой обработки

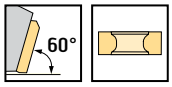
F2260 mm

LNMU150812



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

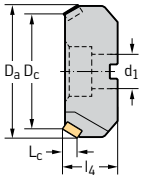




	P	M	K	N	S	H	O
F2260	●		●●			●	

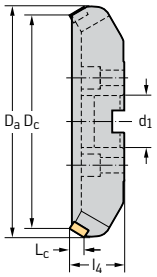
Инструмент

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

Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
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

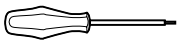
D2

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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNMU150812-F57T	M	4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	LNMU150812T-F27T	M	4	1,2	●	●	●						●	●	●		

HC = твёрдый сплав с покрытием

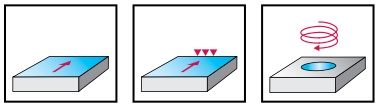
Торцовые фрезы

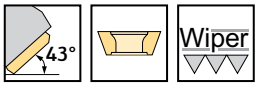
F2010 mm

OD .. 0605 ..; ODHX0605ZZR



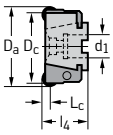
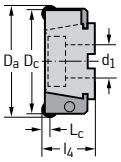
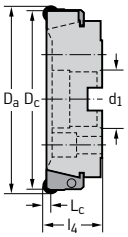
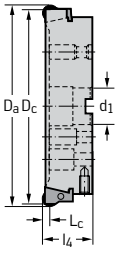
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

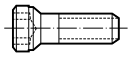
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R592M	80	90	27	50	4	6	1,22	6	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R592M	100	110	32	50	4	7	1,82	7	OD .. 0605 .. ODHX0605ZZR
	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	9,75	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

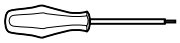
D2

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
	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	P						M				K								N		S						H
						HC						HC			CN	HC							HC	HW	HC					HC
					WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WSN10	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	ODHT060512-F57	H	8	1,2			●	●	●				●							●	●					●		
	ODHW060512-A57	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		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHT0605ZZN-G77	H	8	0,8					●	●			●	●													●	●
	ODHT0605ZZN-G88	H	8	0,8																		●	●					
	ODHW0605ZZN-A57	H	8	0,8		●	●	●								●			●	●	●							
	ODMT0605ZZN-D57	M	8	0,8		●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●			●	●	●	●	
	ODMT0605ZZN-F57	M	8	0,8		●	●	●	●		●		●						●	●	●			●		●		
	ODHX0605ZZR-A57	H	1	0,8	●											●	●											●

Пластины ODHX0605ZZR-A57 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ODH.0605ZZN . .

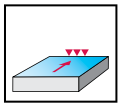
HC = твёрдый сплав с покрытием
CN = керамика Si3N4
HW = твёрдый сплав без покрытия

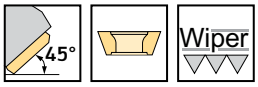
D2

Торцовые фрезы
F2010 mm
ODHX0605ZZN



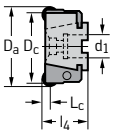
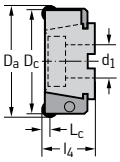
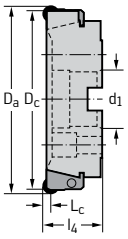
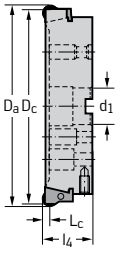
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●				

Инструмент

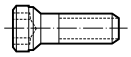
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R681M	80	90	27	50	2	6	1,28	6	ODHX0605ZZN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R681M	100	110	32	50	2	7	1,87	7	ODHX0605ZZN
	F2010.B.125.Z08.02.R681M	125	135	40	63	2	8	3,7	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R681M	160	170	40	63	2	10	5,68	10	ODHX0605ZZN
	F2010.B.200.Z12.02.R681M	200	210	60	63	2	12	9,8	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R681M	250	260	60	63	2	16	16,13	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z18.02.R681M	315	325	60	80	2	18	27,54	18	ODHX0605ZZN

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

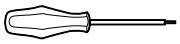
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR681M
	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
	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	b mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WXM15	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ODHX0605ZZN-A57	H	8	6	☺	☺			☺	☺	☺		☺	☺
	ODHX0605ZZN-A88	H	8	6	☺	☺	☺	☺		☺	☺	☺	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

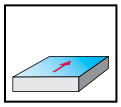
Торцовые фрезы

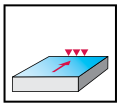
F2010 mm

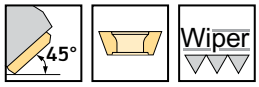
SD .. 1204AZN; SDHX1204AZR



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками

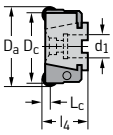
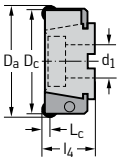
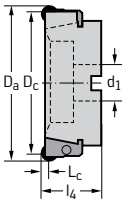
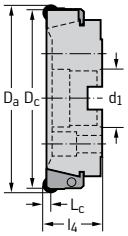






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

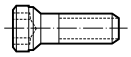
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R758M	80	94	27	50	6	6	1,2	6	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R758M	100	114	32	50	6	7	1,8	7	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.125.Z08.06.R758M	125	139	40	63	6	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R758M	160	174	40	63	6	10	5,5	10	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.200.Z12.06.R758M	200	214	60	63	6	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R758M	250	264	60	63	6	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R758M	250	264	60	63	6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R758M	315	329	60	80	6	14	26,3	14	SD .. 1204AZN SDHX1204AZR
	F2010.B.315.Z18.06.R758M	315	329	60	80	6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

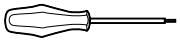
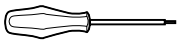
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR758M
	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15
	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	☺					☺				☺	☺	☺					☺						☺

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

D2

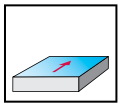
Торцовые фрезы

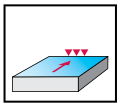
F2010 mm

SN . X1205 ..; XNGX1205ANN



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 8 режущими кромками

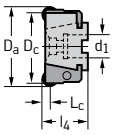
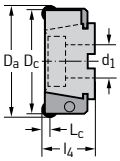
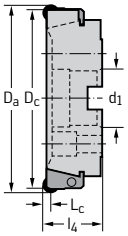
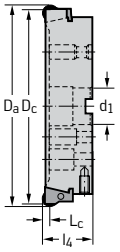








	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

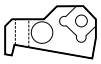
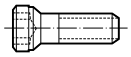
Инструмент	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.06.R720M	80	94	27	50	6,5	6	1,36	6	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.06.R720M	100	114	32	50	6,5	7	1,97	7	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.125.Z08.06.R720M	125	139	40	63	6,5	8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.06.R720M	160	174	40	63	6,5	10	5,74	10	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.200.Z12.06.R720M	200	214	60	63	6,5	12	9,78	12	
	F2010.B.250.Z12.06.R720M	250	264	60	63	6,5	12	16,55	12	
	F2010.B.250.Z16.06.R720M	250	264	60	63	6,5	16	16,2	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.06.R720M	315	329	60	80	6,5	14	27,53	14	SN . X1205 .. XNGX1205ANN
	F2010.B.315.Z18.06.R720M	315	329	60	80	6,5	18	28	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

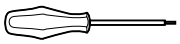
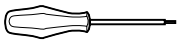
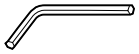
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	SNGX120512-F57	G	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹					😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120512-D27	M	8	1,2		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX120512-F27	M	8	1,2		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNMX120512-F57	M	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120512-F67	M	8	1,2		☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺			😐	☹	☹				😐	☹	
	SNMX120520-D27	M	8	2		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX120520-F57	M	8	2		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F27	G	8	0,8		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNGX1205ANN-F57	G	8	0,8		☺	😐	😐	☹		😐	☹				😐	😐	☹	☹				😐	☹	
	SNGX1205ANN-F67	G	8	0,8		☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺			😐	☹	☹				😐	☹	
	SNHX1205ANN-K88	H	8	0,8																	☺	😐			
	SNMX1205ANN-F27	M	8	0,8		☺	😐	😐									😐	☹	☹						
	SNMX1205ANN-F57	M	8	0,8		☺	😐	😐								😐	😐	☹	☹						
	SNMX1205ANN-F67	M	8	0,8		☺	😐	😐						☺			😐	☹	☹						
	XNGX1205ANN-F67	G	2	1,2	☺					☺			☺	☺	☺					☺					☺

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

D2

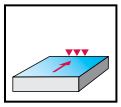
Торцовые фрезы

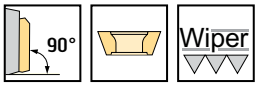
F2010 mm

P2903-2R



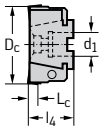
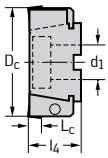
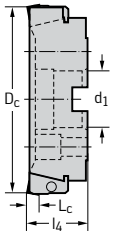
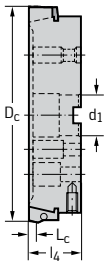
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 3 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●	●●			●	

Инструмент

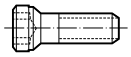
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.09.R500M	80		27	50	9	6	1,15	6	P2903-2R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.09.R500M	100		32	50	9	7	1,15	7	P2903-2R
	F2010.B.125.Z08.09.R500M	125		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
	F2010.B.200.Z12.09.R500M	200		60	63	9	12	9,5	12	
	F2010.B.250.Z12.09.R500M	250		60	63	9	12	16,25	12	
	F2010.B.250.Z16.09.R500M	250		60	63	9	16	16,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.09.R500M	315		60	80	9	14	27,63	14	P2903-2R
	F2010.B.315.Z18.09.R500M	315		60	80	9	18	27,35	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

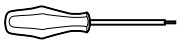
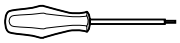
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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]	100	80–315
	Отвёртка для винта пластины	FS229 (T15)	FS229 (T15)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)	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 HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WXM15	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WXM15	N HW WK10	H HC WHH15	H HC WHH15X
	P2903-2R	A	3	3,5	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻	☻

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

D2

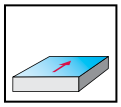
Торцовые фрезы

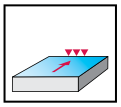
F2010 mm

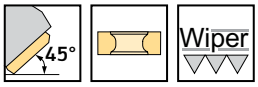
XN . U0705 ..; XNGX0705ANN



– Настройка торцевого биения
– Пластины с 14 режущими кромками

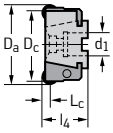
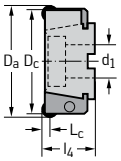
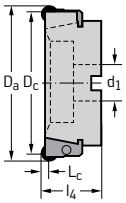
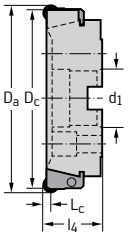






	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

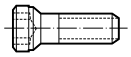
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.04.R759M	80	90	27	50	4	6	1,2	6	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.04.R759M	100	110	32	50	4	7	1,8	7	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.125.Z08.04.R759M	125	135	40	63	4	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.04.R759M	160	170	40	63	4	10	5,5	10	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.200.Z12.04.R759M	200	210	60	63	4	12	8,3	12	
	F2010.B.250.Z12.04.R759M	250	260	60	63	4	12	14,7	12	
	F2010.B.250.Z16.04.R759M	250	260	60	63	4	16	16,37	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.04.R759M	315	325	60	80	4	14	26,3	14	XN . U0705 .. XNGX0705ANN
	F2010.B.315.Z18.04.R759M	315	325	60	80	4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

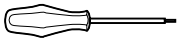
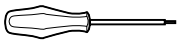
D2

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

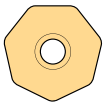
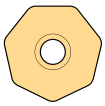
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR759M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315	250
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка для пластины	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Динамометрические воротки	FS2041	
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)	
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	XNGU0705ANN-F57	G	14	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹	☹		☺		☹	☹					☺	☹	☹		☺		☹	☹	
	XNGX0705ANN-F67	G	2	0,8	5,7	☺						☺					☺	☺	☺					☺					☺
	XNMU070508-F57	M	14	0,8			☺	☺	☺	☹			☺		☹						☺	☹	☹		☺		☺		
	XNMU0705ANN-F27	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺											☺	☺	☹	☹						
	XNMU0705ANN-F57	M	14	0,8	1,1		☺	☺	☺	☹			☺		☹						☺	☹	☹		☺		☺		
	XNMU0705ANN-F67	M	14	0,8	1,1		☺	☺					☺	☺							☺	☹			☺	☺			

Пластины XNGX0705ANN-F67 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с XNGU0705ANN . .

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы для обработки уступов

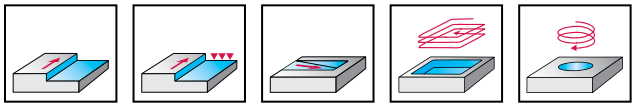
M5130 mm

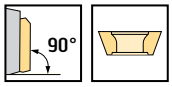
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

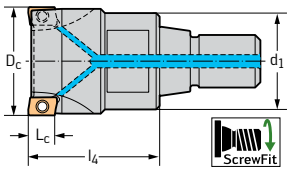




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

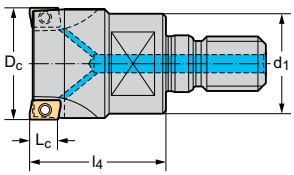
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-T09-02-05	10	T09	20		5	2	0,02	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-T09-03-05	12	T09	20		5	3	0,02	3	
M5130-016-T14-03-05	16	T14	25		5	3	0,04	3	
M5130-016-T14-04-05	16	T14	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-T18-04-05	20	T18	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-T18-05-05	20	T18	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-T22-05-05	25	T22	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-T22-07-05	25	T22	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-T28-06-05	32	T28	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-T28-08-05	32	T28	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-T36-07-05	40	T36	35		5	7	0,34	7	
M5130-040-T36-10-05	40	T36	35		5	10	0,35	10	



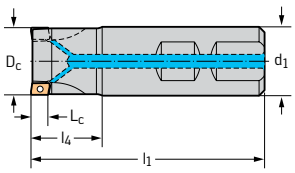
ScrewFit

M5130-010-TC06-02-05	10	M6	20		5	2	0,01	2	AC .. 0602 .. R
M5130-012-TC06-03-05	12	M6	20		5	3	0,01	3	
M5130-016-TC08-03-05	16	M8	25		5	3	0,03	3	
M5130-016-TC08-04-05	16	M8	25		5	4	0,03	4	
M5130-020-TC10-04-05	20	M10	25		5	4	0,05	4	
M5130-020-TC10-05-05	20	M10	25		5	5	0,05	5	
M5130-025-TC12-05-05	25	M12	30		5	5	0,1	5	
M5130-025-TC12-07-05	25	M12	30		5	7	0,1	7	
M5130-032-TC16-06-05	32	M16	35		5	6	0,19	6	
M5130-032-TC16-08-05	32	M16	35		5	8	0,2	8	
M5130-040-TC16-07-05	40	M16	35		5	7	0,24	7	
M5130-040-TC16-10-05	40	M16	35		5	10	0,27	10	



Cylindrical modular

M5130-010-W10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-W16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,09	2	
M5130-012-W12-03-05	12	12	19	65	5	3	0,05	3	
M5130-012-W16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-03-05	16	16	21	70	5	3	0,09	3	
M5130-016-W16-04-05	16	16	21	70	5	4	0,11	4	
M5130-020-W20-04-05	20	20	24	75	5	4	0,16	4	
M5130-020-W20-05-05	20	20	24	75	5	5	0,16	5	
M5130-025-W25-05-05	25	25	26	85	5	5	0,29	5	
M5130-025-W25-07-05	25	25	26	85	5	7	0,29	7	



DIN 1835 B

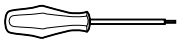
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

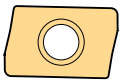
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [mm]	10–63
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ACMT060204R-K55	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		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	

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

D2

Фрезы для обработки уступов

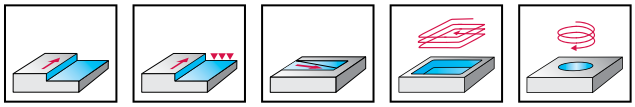
M5130 mm

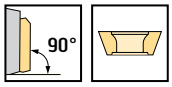
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

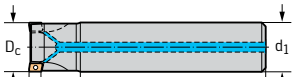




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

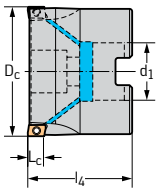
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-010-A10-02-05	10	10	16	60	5	2	0,03	2	AC .. 0602 .. R
M5130-010-A16-02-05	10	16	30	80	5	2	0,1	2	
M5130-012-A12-03-05	12	12	19	70	5	3	0,05	3	
M5130-012-A16-03-05	12	16	30	80	5	3	0,09	3	
M5130-014-A16-03-05	14	16	30	80	5	3	0,06	3	
M5130-016-A16-03-05	16	16	21	90	5	3	0,12	3	
M5130-016-A16-04-05	16	16	21	90	5	4	0,13	4	
M5130-018-A16-03-05	18	16	21	90	5	3	0,13	3	
M5130-020-A20-04-05	20	20	24	110	5	4	0,24	4	
M5130-020-A20-05-05	20	20	24	110	5	5	0,24	5	
M5130-022-A20-04-05	22	20	24	110	5	4	0,25	4	
M5130-025-A25-05-05	25	25	26	120	5	5	0,42	5	
M5130-025-A25-07-05	25	25	26	120	5	7	0,42	7	



Cylindrical shank

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	0,27	7	
M5130-040-B16-10-05	40	16	40		5	10	0,27	10	
M5130-050-B22-09-05	50	22	40		5	9	0,42	9	
M5130-050-B22-12-05	50	22	40		5	12	0,42	12	
M5130-063-B22-11-05	63	22	40		5	11	0,54	11	
M5130-063-B22-14-05	63	22	40		5	14	0,54	14	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

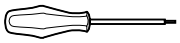
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

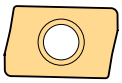
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [mm]	10–63
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ACMT060204R-K55	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		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	

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

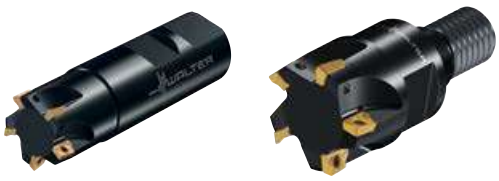
D2

Фрезы для обработки уступов

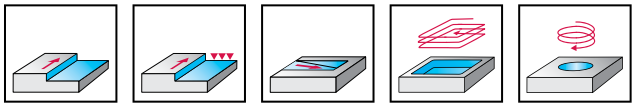
M5130 inch

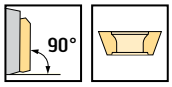
AC .. 0602 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

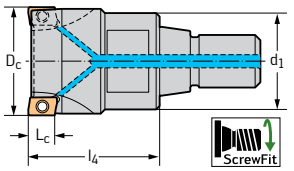




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

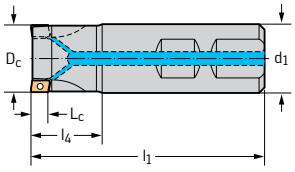
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5130.013-T09-03-05	0,500	T09	0,787		0,197	3	0,001	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-T14-03-05	0,625	T14	0,984		0,197	3	0,001	3	
M5130.015-T14-04-05	0,625	T14	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-04-05	0,750	T18	0,984		0,197	4	0,002	4	
M5130.019-T18-05-05	0,750	T18	0,984		0,197	5	0,002	5	
M5130.026-T22-05-05	1,000	T22	1,181		0,197	5	0,004	5	
M5130.026-T22-07-05	1,000	T22	1,181		0,197	7	0,004	7	
M5130.031-T28-06-05	1,250	T28	1,378		0,197	6	0,008	6	
M5130.031-T28-08-05	1,250	T28	1,378		0,197	8	0,008	8	
M5130.038-T36-07-05	1,500	T36	1,378		0,197	7	0,014	7	
M5130.038-T36-10-05	1,500	T36	1,378		0,197	10	0,014	10	



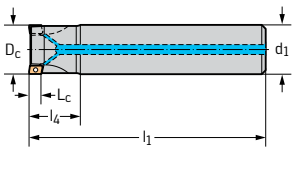
ScrewFit

M5130.013-W13-03-05	0,500	0,500	0,700	2,281	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-W15-03-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	3	0,004	3	
M5130.015-W15-04-05	0,625	0,625	0,750	2,656	0,197	4	0,004	4	
M5130.019-W19-04-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-W19-05-05	0,750	0,750	0,945	2,781	0,197	5	0,005	5	
M5130.026-W26-05-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	5	0,011	5	
M5130.026-W26-07-05	1,000	1,000	1,000	3,281	0,197	7	0,011	7	



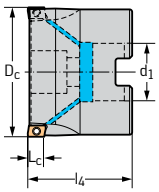
DIN 1835 B

M5130.013-A13-03-05	0,500	0,500	0,750	2,531	0,197	3	0,002	3	AC .. 0602 .. R
M5130.015-A15-03-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	3	0,005	3	
M5130.015-A15-04-05	0,625	0,625	0,750	3,566	0,197	4	0,005	4	
M5130.019-A19-04-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	4	0,008	4	
M5130.019-A19-05-05	0,750	0,750	1,000	4,250	0,197	5	0,008	5	
M5130.026-A26-05-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	5	0,017	5	
M5130.026-A26-07-05	1,000	1,000	1,000	4,750	0,197	7	0,017	7	



Cylindrical shank

M5130.051-B19-09-05	2,000	0,750	1,575		0,197	9	0,016	9	AC .. 0602 .. R
M5130.051-B19-12-05	2,000	0,750	1,575		0,197	12	0,016	12	
M5130.064-B26-11-05	2,500	1,000	1,575		0,197	11	0,026	11	
M5130.064-B26-14-05	2,500	1,000	1,575		0,197	14	0,026	14	

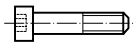


Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

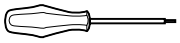
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

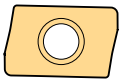
Сборочные детали

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

Комплектующие

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	☺	😐	😐	☹		😐	☹		☺	😐	😐	☹	☹			😐	☹	
	ACMT060204R-K55	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		😐	😐	☹			☹					☹	☹				☹	

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

D2

Фрезы для обработки уступов

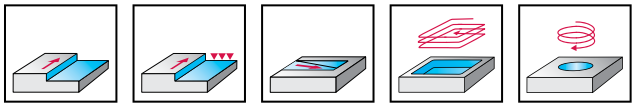
M5130 mm

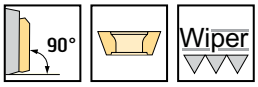
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130-016-T14-02-09	16	T14	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-T18-02-09	20	T18	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-T18-03-09	20	T18	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-T22-03-09	25	T22	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-T22-04-09	25	T22	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-T28-04-09	32	T28	40		9	4	0,18	4	
M5130-032-T28-05-09	32	T28	40		9	5	0,19	5	
Cylindrical modular									
M5130-016-TC08-02-09	16	M8	25		9	2	0,03	2	BC .. 0903 .. R
M5130-020-TC10-02-09	20	M10	30		9	2	0,05	2	
M5130-020-TC10-03-09	20	M10	30		9	3	0,05	3	
M5130-025-TC12-03-09	25	M12	35		9	3	0,09	3	
M5130-025-TC12-04-09	25	M12	35		9	4	0,09	4	
M5130-032-TC16-04-09	32	M16	40		9	4	0,17	4	
M5130-032-TC16-05-09	32	M16	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-W20-03-09	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	0,57	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	0,26	2	
M5130-020-A20-02-09	20	20	39	200	9	2	0,44	2	
M5130-020-A20-03-09	20	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-022-A20-03-09	22	20	39	200	9	3	0,44	3	
M5130-025-A25-03-09	25	25	43	200	9	3	0,68	3	
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	0,12	3	BC .. 0903 .. R
M5130-032-B16-06-09	32	16	40		9	6	0,12	6	
M5130-040-B16-04-09	40	16	40		9	4	0,19	4	
M5130-040-B16-07-09	40	16	40		9	7	0,21	7	
M5130-050-B22-05-09	50	22	40		9	5	0,32	5	
M5130-050-B22-08-09	50	22	40		9	8	0,34	8	
M5130-063-B22-07-09	63	22	40		9	7	0,5	7	
M5130-063-B22-11-09	63	22	40		9	11	0,51	11	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

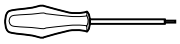
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

D2

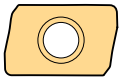
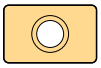
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [mm]	16–63
	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			H	
								HC						HC				HC								HC	HW	HC			HC	
						WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●		●		●				●	●	●				●		●		
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																				●	●					
	BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●			●	●		●			●	●	●	●					●	●		
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2				●	●	●		●		●							●	●				●		●		
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4									●														●			
	BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	●	●					●				●	●	●	●					●						●	●

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

D2

Фрезы для обработки уступов

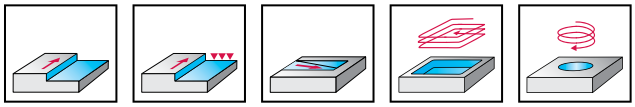
M5130 inch

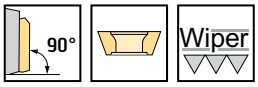
BC .. 0903 .. R

Xtra·tec® XT



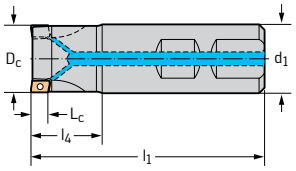
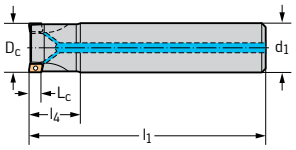
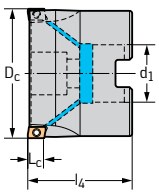
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

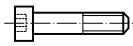
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5130.015-W15-02-09	0,625	0,625	0,945	2,851	0,354	2	0,004	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-W19-03-09	0,750	0,750	1,535	3,567	0,354	3	0,006	3	
	M5130.026-W26-03-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	3	0,011	3	
	M5130.026-W26-04-09	1,000	1,000	1,181	3,462	0,354	4	0,011	4	
 Cylindrical shank	M5130.015-A15-02-09	0,625	0,625	1,630	7,000	0,354	2	0,010	2	BC .. 0903 .. R
	M5130.019-A19-02-09	0,750	0,750	1,630	8,000	0,354	2	0,015	2	
	M5130.026-A26-03-09	1,000	1,000	1,750	8,000	0,354	3	0,028	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5130.051-B19-05-09	2,000	0,750	1,575		0,354	5	0,014	5	BC .. 0903 .. R
	M5130.051-B19-08-09	2,000	0,750	1,575		0,354	8	0,014	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

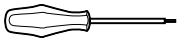
D2

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

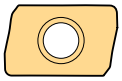
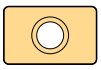
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [inch]	0,62–2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	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	
						WHH15	WHH15X	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WXM15	WAK15	WHH15	WHH15X	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WHH15	WHH15X
	BCGT090304R-G55	G	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●		●		●				●	●	●				●		●		
	BCGT090304R-K85	G	2	0,4	1,2																				●	●					
	BCMT090302R-G55	M	2	0,2	1,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090304R-F55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●			●	●		●			●	●	●	●					●	●		
	BCMT090304R-G55	M	2	0,4	1,2			●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT090304R-K55	M	2	0,4	1,2				●	●	●		●		●							●	●				●		●		
	BCMT090308R-G55	M	2	0,8	0,8				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090312R-G55	M	2	1,2	0,4				●	●	●				●							●	●						●		
	BCMT090316R-G55	M	2	1,6	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090320R-G55	M	2	2	0,4				●	●	●			●	●							●	●					●	●		
	BCMT090330R-G55	M	2	3	0,4									●														●			
	BCGX0903PDR-G55	G	2	0,4	5	●	●					●				●	●	●	●					●						●	●

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

D2

Фрезы для обработки уступов

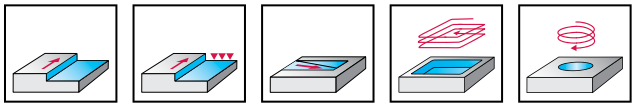
M5130 mm

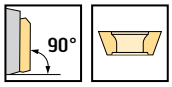
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT

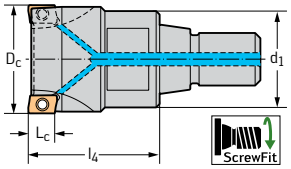
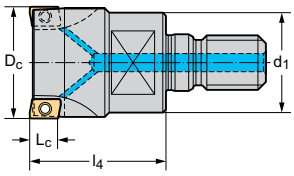
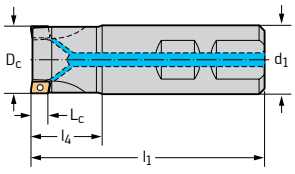
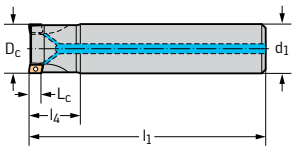


– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5130-025-T22-03-12	25	T22	35		12	3	0,09	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-T28-03-12	32	T28	40		12	3	0,17	3	
	M5130-032-T28-04-12	32	T28	40		12	4	0,18	4	
	M5130-040-T36-03-12	40	T36	40		12	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-06-12	40	T36	40		12	6	0,32	6	
 Cylindrical modular	M5130-025-TC12-03-12	25	M12	35		12	3	0,08	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-TC16-03-12	32	M16	40		12	3	0,16	3	
	M5130-032-TC16-04-12	32	M16	40		12	4	0,17	4	
	M5130-040-TC16-03-12	40	M16	40		12	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-06-12	40	M16	40		12	6	0,22	6	
 DIN 1835 B	M5130-025-W25-03-12	25	25	43	100	12	3	0,3	3	BC .. 1204 .. R
	M5130-032-W32-03-12	32	32	49	110	12	3	0,53	3	
	M5130-032-W32-04-12	32	32	49	110	12	4	0,54	4	
	M5130-040-W32-06-12	40	32	49	110	12	6	0,65	6	
 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	0,69	2	
	M5130-025-A25-03-12	25	25	38	200	12	3	0,68	3	
	M5130-032-A32-03-12	32	32	39	250	12	3	1,4	3	
	M5130-032-A32-04-12	32	32	39	250	12	4	1,42	4	
	M5130-040-A32-05-12	40	32	44	250	12	5	1,51	5	
	M5130-040-A40-04-12	40	40	44	250	12	4	2,25	4	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

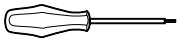
D2

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

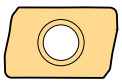
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [mm]	22–80
	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	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●		●		●		●	●	●			●		●	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	●				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		●	●	●	●			●	●				●	●					●	●
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		●	●	●			●	●					●	●				●	●	

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

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

D2

Фрезы для обработки уступов

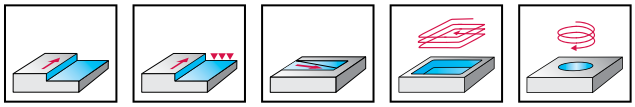
M5130 mm

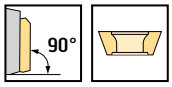
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

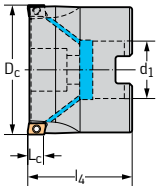




	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

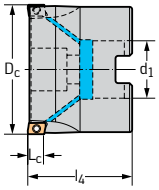
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-040-B16-03-12	40	16	40		12	3	0,17	3	BC .. 1204 .. R
M5130-040-B16-04-12	40	16	40		12	4	0,18	4	
M5130-040-B16-06-12	40	16	40		12	6	0,19	6	
M5130-050-B22-03-12	50	22	40		12	3	0,32	3	
M5130-050-B22-04-12	50	22	40		12	4	0,29	4	
M5130-050-B22-07-12	50	22	40		12	7	0,31	7	
M5130-063-B22-04-12	63	22	40		12	4	0,45	4	
M5130-063-B22-05-12	63	22	40		12	5	0,47	5	
M5130-063-B22-08-12	63	22	40		12	8	0,5	8	
M5130-063-B27-04-12	63	27	50		12	4	0,66	4	
M5130-063-B27-05-12	63	27	50		12	5	0,67	5	
M5130-063-B27-08-12	63	27	50		12	8	0,71	8	
M5130-080-B27-05-12	80	27	50		12	5	0,91	5	
M5130-080-B27-06-12	80	27	50		12	6	0,94	6	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M5130-080-B27-09-12	80	27	50		12	9	1	9	BC .. 1204 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

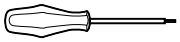
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

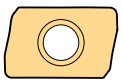
Сборочные детали

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

Комплектующие

	D_c [mm]	22–80
	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	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●		●		●		●	●	●			●		●	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	●				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		●	●	●	●			●	●				●	●					●	●
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		●	●	●			●	●					●	●				●	●	

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

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

D2

Фрезы для обработки уступов

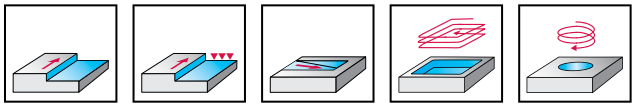
M5130 inch

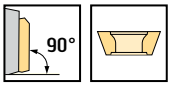
BC .. 1204 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

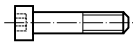
Инструмент

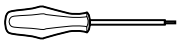
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130.026-T22-03-12	1,000	T22	1,378		0,472	3	0,003	3	BC .. 1204 .. R
M5130.031-T28-03-12	1,250	T28	1,575		0,472	3	0,006	3	
M5130.031-T28-04-12	1,250	T28	1,575		0,472	4	0,007	4	
M5130.038-T36-06-12	1,500	T36	1,575		0,472	6	0,013	6	
M5130.051-T45-07-12	2,000	T45	1,575		0,472	7	0,019	7	
DIN 1835 B									
M5130.019-W19-02-12	0,750	0,750	1,024	3,059	0,472	2	0,005	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-W26-03-12	1,000	1,000	1,339	3,280	0,472	3	0,010	3	
M5130.031-W31-04-12	1,250	1,250	1,417	3,697	0,472	4	0,018	4	
Cylindrical shank									
M5130.019-A19-02-12	0,750	0,750	1,030	7,530	0,472	2	0,015	2	BC .. 1204 .. R
M5130.026-A26-03-12	1,000	1,000	1,500	8,000	0,472	3	0,028	3	
M5130.031-A31-04-12	1,250	1,250	1,630	10,000	0,472	4	0,056	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M5130.038-B19-06-12	1,500	0,750	1,500		0,472	6	0,006	6	BC .. 1204 .. R
M5130.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,575		0,472	4	0,011	4	
M5130.051-B19-07-12	2,000	0,750	1,575		0,472	7	0,014	7	
M5130.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,472	5	0,022	5	
M5130.064-B26-08-12	2,500	1,000	1,575		0,472	8	0,021	8	
M5130.076-B26-06-12	3,000	1,000	2,000		0,472	6	0,036	6	
M5130.076-B26-09-12	3,000	1,000	2,000		0,472	9	0,038	9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

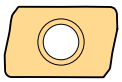
D 2

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

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

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	BCGT120408R-G55	G	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●		●		●		●	●	●			●		●	
	BCHT120404R-K85	H	2	0,4	1,7															●	●				
	BCHT120408R-K85	H	2	0,8	1,3															●	●				
	BCHT120412R-K85	H	2	1,2	1,2															●	●				
	BCHT120416R-K85	H	2	1,6	1,1															●	●				
	BCHT120420R-K85	H	2	2	1,2															●	●				
	BCHT120425R-K85	H	2	2,5	1															●	●				
	BCHT120430R-K85	H	2	3	0,7															●	●				
	BCHT120440R-K85	H	2	4	0,4															●	●				
	BCMT120404R-G55	M	2	0,4	1,3		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120408R-F55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	BCMT120408R-G55	M	2	0,8	1,3	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	BCMT120408R-K55	M	2	0,8	1,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	BCMT120412R-G55	M	2	1,2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120416R-G55	M	2	1,6	1,1		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120420R-G55	M	2	2	1,2		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120425R-G55	M	2	2,5	1		●	●	●	●			●	●				●	●					●	●
	BCMT120430R-G55	M	2	3	0,7		●	●	●			●	●					●	●				●	●	
	BCMT120432R-G55	M	2	3,2	0,5		●	●	●				●					●	●					●	
	BCMT120440R-G55	M	2	4	0,4		●	●	●			●	●					●	●				●	●	

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

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

D2

Фрезы для обработки уступов

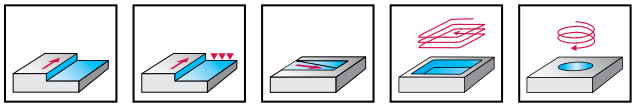
M5130 mm

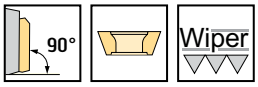
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



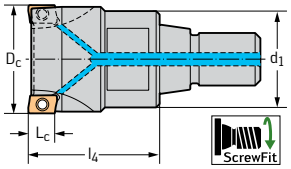
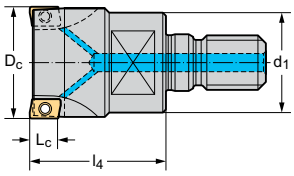
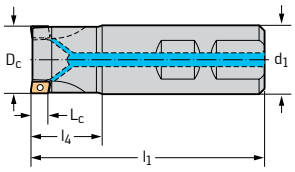
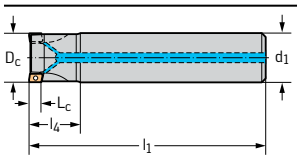
– Пластины с 2 режущими кромками





	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
	M5130-032-T28-03-15	32	T28	40		15	3	0,16	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-T36-03-15	40	T36	40		15	3	0,31	3	
	M5130-040-T36-04-15	40	T36	40		15	4	0,31	4	
	M5130-050-T45-03-15	50	T45	40		15	3	0,45	3	
	M5130-050-T45-06-15	50	T45	40		15	6	0,45	6	
ScrewFit										
	M5130-032-TC16-03-15	32	M16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
	M5130-040-TC16-03-15	40	M16	40		15	3	0,21	3	
	M5130-040-TC16-04-15	40	M16	40		15	4	0,2	4	
Cylindrical modular										
	M5130-025-W25-02-15	25	25	43	100	15	2	0,3	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-032-W32-03-15	32	32	49	110	15	3	0,56	3	
DIN 1835 B										
	M5130-025-A25-02-15	25	25	38	200	15	2	0,68	2	BC .. 1605 .. R
	M5130-028-A25-02-15	28	25	38	200	15	2	0,7	2	
	M5130-032-A32-03-15	32	32	39	250	15	3	1,43	3	
	M5130-035-A32-03-15	35	32	39	250	15	3	1,46	3	
Cylindrical shank										

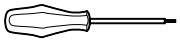
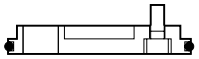
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

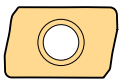
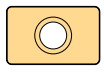
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

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

	D_c [mm]	25–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(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
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	◐	◐	○			◐		○			●			◐	○	○				◐		○		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	◐					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	◐					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	◐					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	◐					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	◐					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	◐					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	◐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	◐	◐	○	○			○	○	○		●		◐	◐	○	○					○	○	○	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	◐	◐	○			◐	○	○			●		◐	◐	○	○				◐	○	○		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	◐			●	◐	◐							○	◐				●	◐	◐		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			◐	◐	○	○				○	○						○	○						○	○	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			◐	◐	○					○							○	○						○		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●					●	●	●					●							●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
(Footnote-2075396)
Пластины BCGX1605PDR-F56-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55.

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

D2

Фрезы для обработки уступов

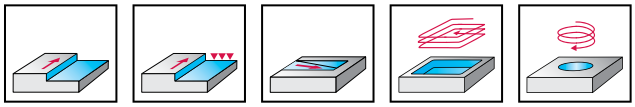
M5130 mm

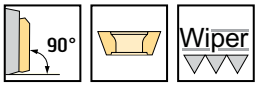
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками

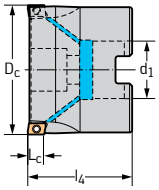




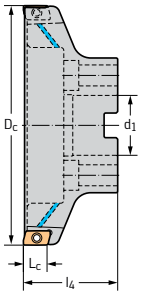
	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M5130-040-B16-03-15	40	16	40		15	3	0,15	3	BC .. 1605 .. R
M5130-040-B16-04-15	40	16	40		15	4	0,14	4	
M5130-042-B16-03-15	42	16	40		15	3	0,17	3	
M5130-050-B22-03-15	50	22	40		15	3	0,31	3	
M5130-050-B22-06-15	50	22	40		15	6	0,31	6	
M5130-054-B22-03-15	54	22	40		15	3	0,34	3	
M5130-063-B22-04-15	63	22	40		15	4	0,43	4	
M5130-063-B22-07-15	63	22	40		15	7	0,45	7	
M5130-063-B27-04-15	63	27	50		15	4	0,66	4	
M5130-063-B27-07-15	63	27	50		15	7	0,68	7	
M5130-066-B27-04-15	66	27	50		15	4	0,72	4	
M5130-080-B27-05-15	80	27	50		15	5	0,92	5	
M5130-080-B27-08-15	80	27	50		15	8	0,97	8	
M5130-085-B27-05-15	85	27	50		15	5	1,03	5	
M5130-100-B32-05-15	100	32	50		15	5	1,55	5	
M5130-100-B32-08-15	100	32	50		15	8	1,62	8	
M5130-125-B40-07-15	125	40	63		15	7	2,47	7	
M5130-125-B40-10-15	125	40	63		15	10	2,67	10	
M5130-160-B40-08-15	160	40	63		15	8	2,88	8	BC .. 1605 .. R
M5130-160-B40-12-15	160	40	63		15	12	3,02	12	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

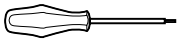
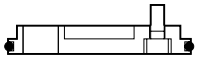
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

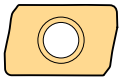
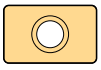
Сборочные детали

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

Комплектующие

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих	r mm	b mm	P							M					K							N			S				H
							HC							HC					HC							HC HC		HW		HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	◐	◐	○			◐		○			●			◐	○	○				◐		○		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	◐					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	◐					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	◐					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	◐					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	◐					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	◐					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	◐					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	◐	◐	○	○			○	○	○		●		◐	◐	○	○					○	○	○	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	◐	◐	○			◐	○	○			●		◐	◐	○	○				◐	○	○		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	◐			●	◐	◐							◐	◐				●	◐	◐		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			◐	◐	○	○				○	○						○	○						○	○	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			◐	◐	○					○							○	○						○		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			◐	◐	○				○	○							○	○					○	○		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●					●	●	●					●							●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
(Footnote-2075396)
Пластины BCGX1605PDR-F56-G55 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с BCGT160508-G55.

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

D2

Фрезы для обработки уступов

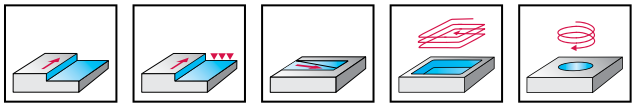
M5130 inch

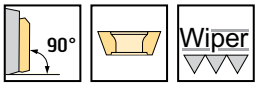
BC .. 1605 .. R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5130	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

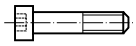
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M5130.038-T36-03-15	1,500	T36	1,500		0,591	3	0,012	3	BC .. 1605 .. R
M5130.038-T36-04-15	1,500	T36	1,500		0,591	4	0,012	4	
M5130.051-T45-06-15	2,000	T45	1,575		0,591	6	0,018	6	
DIN 1835 B									
M5130.026-W26-02-15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,013	3	BC .. 1605 .. R
M5130.031-W31-03-15	1,250	1,250	1,500	3,781	0,591	3	0,018	3	
M5130.038-W31-04-15	1,500	1,250	1,730	4,008	0,591	4	0,023	3	
Zylinderschaft									
M5130.026-A26-02-15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,029	2	BC .. 1605 .. R
M5130.031-A31-03-15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,056	3	
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138									
M5130.051-B19-03-15	2,000	0,750	1,575		0,591	3	0,013	3	BC .. 1605 .. R
M5130.051-B19-06-15	2,000	0,750	1,575		0,591	6	0,012	6	
M5130.064-B26-04-15	2,500	1,000	1,575		0,591	4	0,020	4	
M5130.064-B26-07-15	2,500	1,000	1,575		0,591	7	0,02	7	
M5130.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,045	5	
M5130.076-B26-08-15	3,000	1,000	2,000		0,591	8	0,041	8	
M5130.102-B38-05-15	4,000	1,500	2,500		0,591	5	0,094	5	
M5130.102-B38-08-15	4,000	1,500	2,500		0,591	8	0,108	8	
M5130.127-B38-07-15	5,000	1,500	2,500		0,591	7	0,135	7	
M5130.127-B38-10-15	5,000	1,500	2,500		0,591	10	0,146	10	
M5130.152-B38-08-15	6,000	1,500	2,500		0,591	8	0,186	8	
M5130.152-B38-12-15	6,000	1,500	2,500		0,591	12	0,183	12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

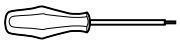
D 2

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

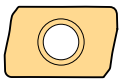
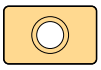
Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,5	2	2,5–3	4–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm	FS2300 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	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					HC							HC	HW		HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	BCGT160508R-G55	G	2	0,8	2		●	●	●	●			●		●			●			●	●	●				●		●		
	BCHT160508R-K85	H	2	0,8	2																				●	●					
	BCHT160512R-K85	H	2	1,2	1,7																				●	●					
	BCHT160516R-K85	H	2	1,6	1,7																				●	●					
	BCHT160520R-K85	H	2	2	1,5																				●	●					
	BCHT160525R-K85	H	2	2,5	1,4																				●	●					
	BCHT160530R-K85	H	2	3	1,2																				●	●					
	BCHT160540R-K85	H	2	4	1,1																				●	●					
	BCMT160508R-F55	M	2	0,8	2		●	●	●	●	●			●	●	●		●		●	●	●	●					●	●	●	
	BCMT160508R-G55	M	2	0,8	2		●	●	●	●			●	●	●			●		●	●	●	●				●	●	●		
	BCMT160508R-K55	M	2	0,8	2			●	●	●			●	●	●							●	●				●	●	●		
	BCMT160512R-G55	M	2	1,2	1,7			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160516R-G55	M	2	1,6	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160520R-G55	M	2	2	1,5			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160525R-G55	M	2	2,5	1,4			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160530R-G55	M	2	3	1,2			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160532R-G55	M	2	3,2	1,1			●	●	●	●				●	●						●	●						●	●	
	BCMT160540R-G55	M	2	4	1,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCMT160550R-G55	M	2	5	0,7			●	●	●					●							●	●						●		
	BCMT160560R-G55	M	2	6	0,1			●	●	●				●	●							●	●					●	●		
	BCGX1605PDR-G55	G	2	0,8	8	●						●					●	●	●					●							●

Для пластин с радиусом при вершине более 2,5 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
(Footnote-2075396)

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

D2

Фрезы для обработки уступов

M5137 mm

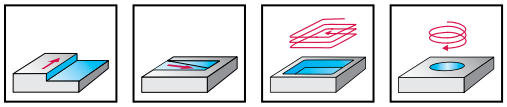
TNMU11T304R

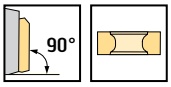
Xtra·tec® XT





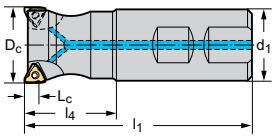
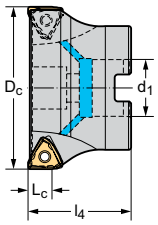
– Пластины с 6 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5137-025-W25-03-05	25	25	40	96	5	3	0,3	3	TNMU11T304R
	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5137-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,19	5	TNMU11T304R
	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	0,29	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

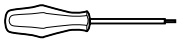
D2

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

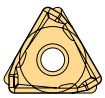
Сборочные детали

	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

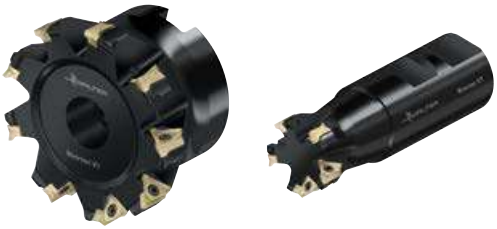
D2

Фрезы для обработки уступов

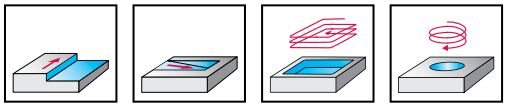
M5137 inch

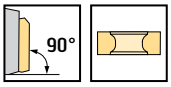
TNMU11T304R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 6 режущими кромками

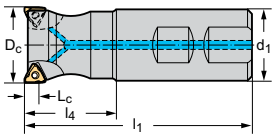




	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

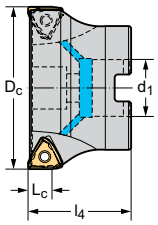
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
★ M5137.026-W26-03-05	1,000	1,000	1,181	0,197	3	0,011	3	TNMU11T304R
★ M5137.031-W31-04-05	1,250	1,250	1,181	0,197	4	0,018	4	
★ M5137.031-W31-05-05	1,250	1,250	1,181	0,197	5	0,018	5	



DIN 1835 B

★ M5137.038-B19-05-05	1,500	0,750	1,500	0,197	5	0,006	5	TNMU11T304R
★ M5137.038-B19-06-05	1,500	0,750	1,500	0,197	6	0,006	6	
★ M5137.051-B19-06-05	2,000	0,750	1,500	0,197	6	0,013	6	
★ M5137.051-B19-08-05	2,000	0,750	1,500	0,197	8	0,013	8	
★ M5137.064-B26-07-05	2,500	1,000	1,500	0,197	7	0,032	7	
★ M5137.064-B26-09-05	2,500	1,000	1,500	0,197	9	0,02	9	



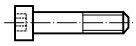
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

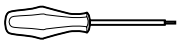
D 2

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

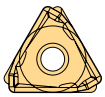
Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,25	1,5–2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm
	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 mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU11T304R-G27	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU11T304R-G57	M	6	0,4	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы для обработки уступов

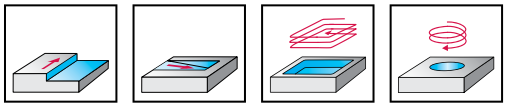
M5137 mm

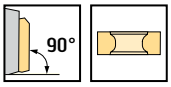
TNMU160508R

Xtra·tec® XT



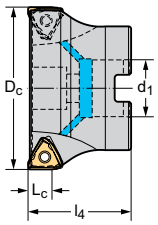
– Пластины с 6 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

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
M5137-050-B22-04-08	50	22	40	8	4	0,26	4	TNMU160508R
M5137-050-B22-05-08	50	22	40	8	5	0,25	5	
M5137-063-B22-05-08	63	22	40	8	5	0,45	5	
M5137-063-B22-07-08	63	22	40	8	7	0,42	7	
M5137-080-B27-07-08	80	27	50	8	7	0,94	7	
M5137-080-B27-09-08	80	27	50	8	9	0,94	9	
M5137-100-B32-08-08	100	32	50	8	8	1,63	8	
M5137-100-B32-11-08	100	32	50	8	11	1,62	11	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

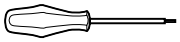
D 2

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

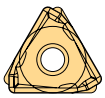
Сборочные детали

	D_c [mm]	50–100
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	50–100
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы для обработки уступов

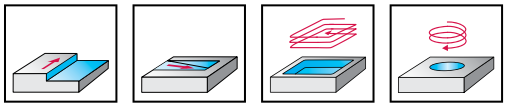
M5137 inch

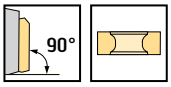
TNMU160508R

Xtra·tec® XT



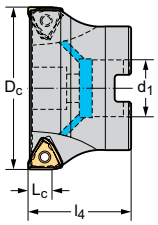
– Пластины с 6 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5137	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

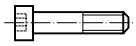
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5137.051-B19-04-08	2,000	0,750	1,500	0,315	4	0,011	4	TNMU160508R
★ M5137.051-B19-05-08	2,000	0,750	1,500	0,315	5	0,011	5	
M5137.064-B26-05-08	2,500	1,000	1,500	0,315	5	0,019	5	
★ M5137.064-B26-07-08	2,500	1,000	1,500	0,315	7	0,018	7	
M5137.076-B26-07-08	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,032	7	
★ M5137.076-B26-09-08	3,000	1,000	2,000	0,315	9	0,031	9	
M5137.102-B38-08-08	4,000	1,500	2,500	0,315	8	0,098	8	
★ M5137.102-B38-11-08	4,000	1,500	2,500	0,315	11	0,097	11	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

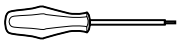
D 2

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

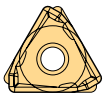
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5–3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm	FS2079 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	2–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

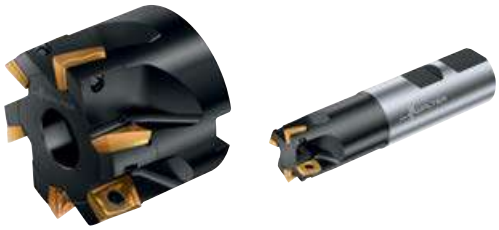
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G
	TNMU160508R-G27	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	TNMU160508R-G57	M	6	0,8	1,6	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

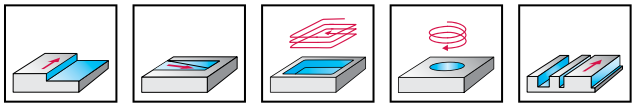
D2

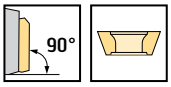
Фрезы для обработки уступов

M4130 mm



– Пластины с 2 режущими кромками

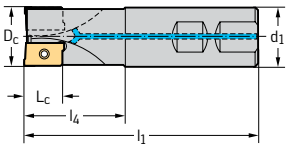




	P	M	K	N	S	H	O
M4130	●●	●●	●●		●●		

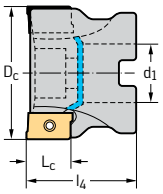
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4130-016-W16-02-08	16	16	40	90	8	2	0,12	2	LDM . 08T204R
M4130-020-W20-03-08	20	20	38	90	8	3	0,18	3	
M4130-025-W25-04-08	25	25	42	100	8	4	0,32	4	
M4130-032-W32-04-13	32	32	49	110	13	4	0,58	4	LDM . 14T308R



DIN 1835 B

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4130-040-B16-05-13	40	16	40		13	5	0,2	5	LDM . 14T308R
M4130-050-B22-05-16	50	22	40		16	5	0,27	5	LDM . 1704 .. R
M4130-050-B22-06-13	50	22	40		13	6	0,3	6	LDM . 14T308R
M4130-063-B27-06-16	63	27	50		16	6	0,65	6	LDM . 1704 .. R
M4130-080-B27-07-16	80	27	50		16	7	0,92	7	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

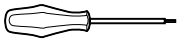
D2

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

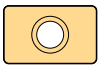
Elemente de asamblare

	D_c [mm]	16–25	32–40	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Accesorii

	D_c [mm]	16–25	32–40	50–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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	●	●	●	■	■	●	■	■	●		●	■	■	●	■	■
	LDMT170412R-D51	M	2	1,2	1,6		●	●	■	■		■	■				■	■		■	■
	LDMW170408R-A57	M	2	0,8	1,6	●	■	■								●	■	■			
	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	●	■	■								●	■	■			

HC = твёрдый сплав с покрытием

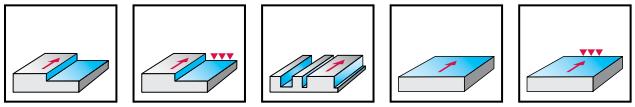
D2

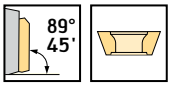
Фрезы для обработки уступов

M4132 mm



– Пластины с 4 режущими кромками

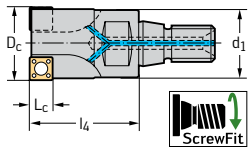




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

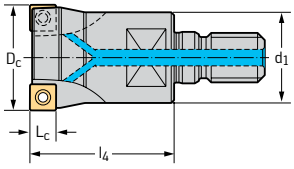
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-016-T14-02-06	16	T14	25		5,6	2	0,04	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-T18-02-06	20	T18	30		5,6	2	0,07	2	
M4132-020-T18-03-06	20	T18	30		5,6	3	0,07	3	
M4132-025-T22-02-09	25	T22	35		8,4	2	0,12	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-T22-03-06	25	T22	35		5,6	3	0,11	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-T22-04-06	25	T22	35		5,6	4	0,13	4	
M4132-032-T28-03-09	32	T28	40		8,4	3	0,21	3	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-040-T36-04-09	40	T36	40		8,4	4	0,36	4	
M4132-050-T45-06-09	50	T45	40		8,4	6	0,37	6	



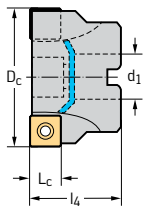
ScrewFit

M4132-016-TC08-02-06	16	M8	25		5,6	2	0,03	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-TC10-02-06	20	M10	30		5,6	2	0,06	2	
M4132-020-TC10-03-06	20	M10	30		5,6	3	0,06	3	
M4132-025-TC12-02-09	25	M12	35		8,4	2	0,1	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-TC12-03-06	25	M12	35		5,6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-025-TC12-04-06	25	M12	35		5,6	4	0,1	4	
M4132-032-TC16-02-09	32	M16	40		8,4	2	0,2	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-032-TC16-03-09	32	M16	40		8,4	3	0,18	3	



Cylindrical modular

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	0,26	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132-050-B22-05-12	50	22	40		11,6	5	0,29	5	
M4132-050-B22-06-09	50	22	40		8,4	6	0,33	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	0,54	6	
M4132-063-B22-07-09	63	22	40		8,4	7	0,57	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	1	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	1,12	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	3,42	10	



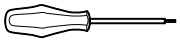
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

Сборочные детали

D_c [mm]		100–125	16–20	25–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

D_c [mm]		100–125	16–20	25–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	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-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			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	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		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

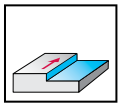
Фрезы для обработки уступов

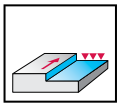
M4132 mm

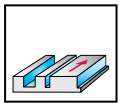


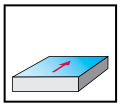


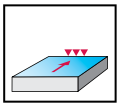
– Пластины с 4 режущими кромками

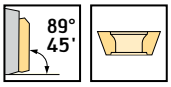






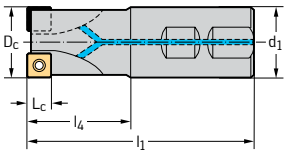






	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

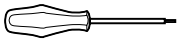
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M4132-016-W16-02-06	16	16	31	80	5,6	2	0,12	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132-020-W20-02-06	20	20	39	90	5,6	2	0,2	2	
M4132-020-W20-03-06	20	20	39	90	5,6	3	0,2	3	
M4132-025-W25-02-09	25	25	43	100	8,4	2	0,35	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132-025-W25-03-06	25	25	43	100	5,6	3	0,35	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
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	

D2

Сборочные детали

D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

D_c [mm]	100–125	16–20	25–80
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	WSP45G	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WDN20	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	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-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			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	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		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

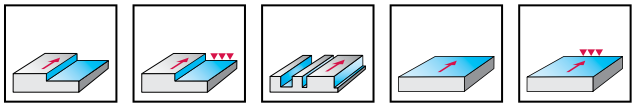
D2

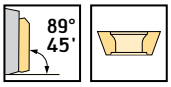
Фрезы для обработки уступов

M4132 inch



– Пластины с 4 режущими кромками

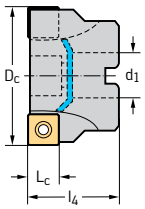




	P	M	K	N	S	H	O
M4132	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

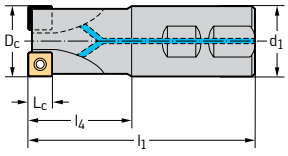
Инструмент

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4132.038-B13-05-09	1,500	0,500	1,575		0,331	5	0,001	5	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.051-B19-04-12	2,000	0,750	1,500		0,457	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.051-B19-06-09	2,000	0,750	1,575		0,331	6	0,002	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.064-B26-05-12	2,500	1,000	1,575		0,457	5	0,020	5	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.064-B26-07-09	2,500	1,000	1,575		0,331	7	0,003	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.076-B26-06-12	3	1,000	1,969		0,457	6	0,036	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
M4132.076-B26-08-09	3,000	1,000	1,969		0,331	8	0,041	8	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

M4132.015-W15-02-06	0,625	0,625	0,945	2,851	0,22	2	0,004	2	SD .. 06T2 .. SDGT06T2PDR
M4132.019-W19-03-06	0,750	0,750	0,945	2,976	0,22	3	0,006	3	
M4132.026-W26-02-09	1,000	1,000	1,339	3,622	0,331	2	0,001	2	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
M4132.031-W31-03-09	1,250	1,250	1,417	3,701	0,331	3	0,002	3	



DIN 1835 B

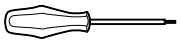
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,62–0,75	1–1,25	1,5	2	2,5–3	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1597	FS1523	FS1519	FS1519

Комплектующие

	D_c [inch]	0,62–0,75	1–3	2–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														●					
	SDGT1204PDR-D57	G	4	0,8	1,6	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDGW120408-A88	G	1	0,8														●					
	SDGT06T2PDR-D57	G	4	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●			●	●	●				●		●
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	●			●				●	●						●
	SDMT09T308-D51	M	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-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			●	●	●	●		●		●		●	●				●		●
	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		●	●	●							●	●	●						

SD..06T2.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,4 мм требуется доработка корпуса.
SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка корпуса.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

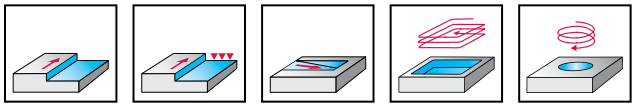
D2

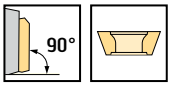
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 mm

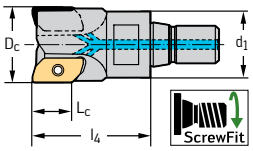
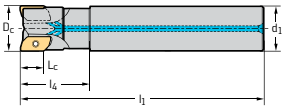
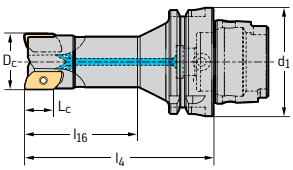
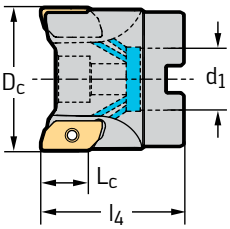


– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

		D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg		
 ScrewFit	M2131-025-T22-02-15	25	T22	45			15	2	0,12	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-T28-02-15	32	T28	50			15	2	0,23	2	
	M2131-032-T28-02-20	32	T28	50			20	2	0,19	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-032-T28-03-15	32	T28	50			15	3	0,21	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-040-T36-02-20	40	T36	50			20	2	0,35	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-040-T36-03-15	40	T36	50			15	3	0,39	3	ZD .. 1504 ..
 Cylindrical shank	M2131-025-A20-02-15-S	25	20	40		110	15	2	0,25	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-025-A25-02-15-L	25	25	40		150	15	2	0,53	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	0,26	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 .. 2005 ..
	M2131-032-A25-03-15-L	32	25	40		175	15	3	0,62	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-A32-02-15-L	32	32	50		175	15	2	0,97	2	
	M2131-032-A32-02-20-L	32	32	50		175	20	2	0,93	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-032-A32-03-15-L	32	32	50		175	15	3	0,96	3	ZD .. 1504 ..
 HSK DIN 69893-1 A	M2131-025-H63-02-15	25	63	110	60		15	2	1	2	ZD .. 1504 ..
	M2131-032-H63-02-15	32	63	110	65		15	2	1,05	2	
	M2131-040-H63-02-20	40	63	110	65		20	2	1,22	2	ZD .. 2005 ..
	M2131-050-H63-03-20	50	63	110	80		20	3	1,43	3	
	M2131-050-H63-04-15	50	63	110	80		15	4	0,21	4	ZD .. 1504 ..
	M2131-050-H80-03-20-D	50	80	110	80		20	3	1,89	3	ZD .. 2005 ..
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M2131-040-B16-03-15	40	16	50			15	3	0,27	3	ZD .. 1504 ..
	M2131-050-B22-03-20	50	22	60			20	3	0,44	3	ZD .. 2005 ..
	M2131-050-B22-04-15	50	22	50			15	4	0,38	4	ZD .. 1504 ..
	M2131-063-B22-04-20	63	22	50			20	4	0,52	4	ZD .. 2005 ..
	M2131-063-B22-05-15	63	22	50			15	5	0,61	5	ZD .. 1504 ..
	M2131-080-B27-05-15	80	27	60			15	5	1,39	5	

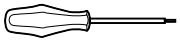
Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке»
Предварительная балансировка
Инструменты с HSK имеют остаточный дисбаланс 3 гмм — с отверстием/без отверстия для чипа
M2131-...-D специальный тип хвостовика Dörries Scharmann (аналогично HSK-A DIN 69893)
Комплектующие HSK — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/Переходники для HSK»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

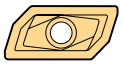
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [mm]	25–32	40	50	63	80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		M08X040 ISO4762 12.9 (SW 6)	M10X040 ISO4762 12.9 (SW 8)	M10X035 ISO4762 12.9 (SW 8)	M12X040 ISO4762 12.9

Комплектующие

	D_c [mm]	25–80	50–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

				r mm	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	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	☺	☺	☹
	ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	☹
	ZDGT150440R-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			☹

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

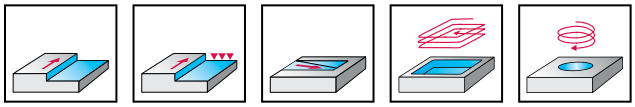
D2

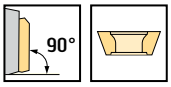
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2131 inch

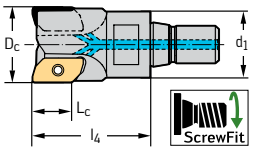
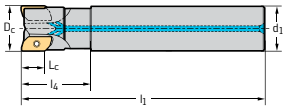
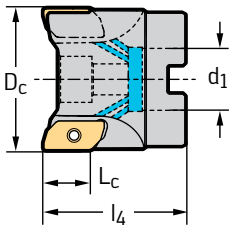


– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2131				●●			●

		D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs		
	M2131.026-T22-02-15	1,000	T22	1,752		0,591	2	0,000	2	ZD .. 1504 ..
	M2131.031-T28-02-15	1,250	T28	2,000		0,591	2	0,009	2	
	M2131.031-T28-03-15	1,250	T28	2,000		0,591	3	0,008	3	
	M2131.038-T36-03-15	1,500	T36	2,000		0,591	3	0,015	3	
ScrewFit										
	M2131.026-A26-02-15-L	1,000	1,000	1,500	6,000	0,591	2	0,021	2	ZD .. 1504 ..
	M2131.031-A26-02-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	2	0,026	2	
	M2131.031-A26-03-15-L	1,250	1,000	1,500	7,000	0,591	3	0,025	3	
	M2131.038-A31-03-15-L	1,500	1,250	2,252	7,000	0,591	3	0,042	3	
Cylindrical shank										
	M2131.051-B19-03-20	2,000	0,750	2,000		0,787	3	0,014	3	ZD .. 2005 ..
	M2131.051-B19-04-15	2,000	0,750	2,000		0,591	4	0,016	4	ZD .. 1504 ..
	M2131.064-B26-04-20	2,500	1,000	2,000		0,787	4	0,019	4	ZD .. 2005 ..
	M2131.064-B26-05-15	2,500	1,000	2,000		0,591	5	0,021	5	ZD .. 1504 ..
	M2131.076-B26-05-15	3,000	1,000	2,000		0,591	5	0,037	5	
	M2131.076-B26-05-20	3,000	1,000	2,000		0,787	5	0,032	5	ZD .. 2005 ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										

Рекомендации по высокоскоростной обработке — см. раздел «Техническая информация. Рекомендации по высокоскоростной обработке»
Предварительная балансировка
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

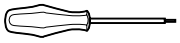
D2

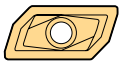
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,25	1,5	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1222 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1338	FS1340	FS1340

Комплектующие

	D_c [inch]	1–3	2–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

				r mm	b mm	N HC WNN15	N HC WXN15	N HW WK10
	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	☺	☺	😐
	ZDGT150425R-K85	G	2	2,5	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150430R-K85	G	2	3	1,2	☺	☺	😐
	ZDGT150440R-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			😐

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

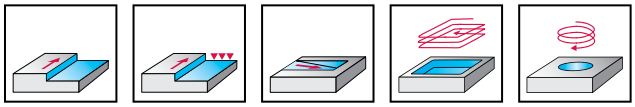
D2

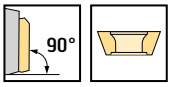
Фрезы для обработки с врезанием под углом

M2331 mm

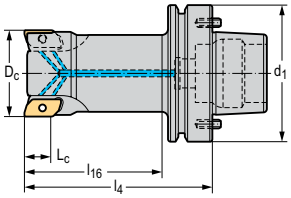
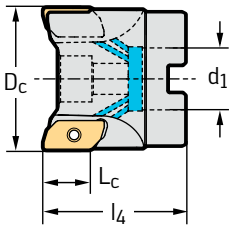


– Для обработки карманов
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2331				●●			●

		D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	L_c mm	Z	kg		
	M2331-050-H80F-04-15-MA	50	80	110	80	15	4	1,89	4	ZD .. 15A4 ..
	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	0,34	4	ZD .. 15A4 ..

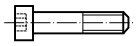
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

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

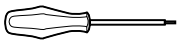
D2

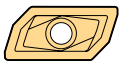
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [mm]	40	50
	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

	D_c [mm]	40	50
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

				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

D2

Фрезы с мелким шагом

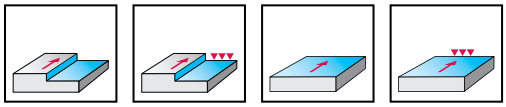
M2136 mm

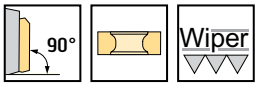
SNEF120408R; SNEX1204PN ..



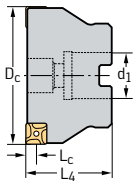
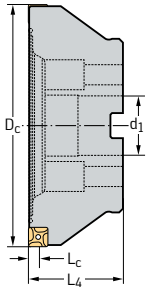


– Пластины с 8 режущими кромками
– Axial repositioning not possible





	P	M	K	N	S	H	O
M2136			●●				

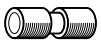
		D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg		
	M2136-050-B22-06-06	50	22	50	6,5	6	0,56	6	SNEF120408R SNEX1204PN ..
	M2136-063-B22-08-06	63	22	50	6,5	8	0,76	8	
	M2136-080-B27-12-06	80	27	50	6,5	12	1,2	12	
	M2136-100-B32-16-06	100	32	50	6,5	16	1,79	16	
	M2136-125-B40-20-06	125	40	63	6,5	20	3,42	20	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
	M2136-160-B40-24-06	160	40	63	6,5	24	6,05	24	SNEF120408R SNEX1204PN ..
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

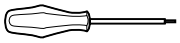
D2

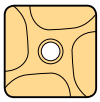
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [mm]	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)

				r mm	b mm	P HC WKP35G	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	H HC WHH15
	SNEF120408R-B67	E	8	0,8	2,1	●			●	●	●	
	SNEX1204PNN-A27	E	4	1,2	10,3		☺	☺				☺
	SNEX1204PNR-B67	E	4	0,8	10,8		☺	☺				☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы для обработки уступов

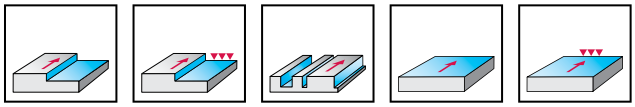
F5041 mm

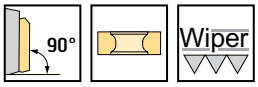
LNH . 0904 .. R

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	T22	35		8	3	0,12	3	LNH . 0904 .. R
F5041.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
F5041.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,22	4	
F5041.T28.032.Z05.08	32	T28	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	0,34	4	
F5041.W32.032.Z04.08	32	32	49	110	8	4	0,61	4	
F5041.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,61	5	
F5041.W32.040.Z06.08	40	32	49	110	8	6	0,79	6	
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	0,74	4	
F5041.Z32.032.Z04.08	32	32	39	250	8	4	1,5	4	
F5041.Z32.032.Z05.08	32	32	39	250	8	5	1,53	5	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F5041.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,45	4	LNH . 0904 .. R
F5041.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,36	6	
F5041.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,49	5	
F5041.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,51	7	
F5041.B22.063.Z07.08	63	22	40		8	7	0,74	7	
F5041.B22.063.Z10.08	63	22	40		8	10	0,82	10	

С конструктивной балансировкой
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

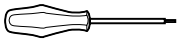
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	25–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–63
	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
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		●	●	●	●			●		●			●		●	●	●	●				●		●		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					●					●														●		
	LNHU090404R-L85T	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				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	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

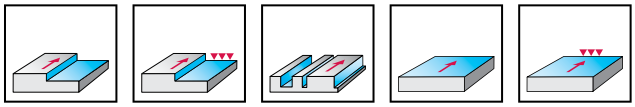
F5041 inch

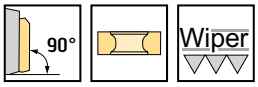
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



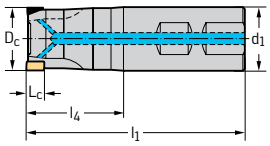
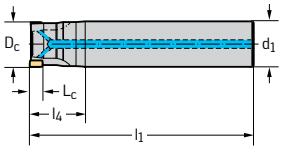
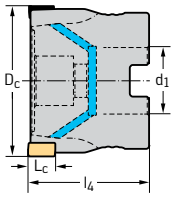
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками





	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
 DIN 1835 B	F5041.UW26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,719	4,000	0,315	3	0,014	3	LNH . 0904 .. R
	F5041.UW31.031.Z04.08	1,250	1,250	1,719	4,000	0,315	4	0,022	4	
 Cylindrical shank	F5041.UZ26.026.Z03.08	1,000	1,000	1,97	8,000	0,315	3	0,029	3	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5041.UB19.051.Z05.08	2,000	0,750	1,575		0,315	5	0,024	5	LNH . 0904 .. R

С конструктивной балансировкой
Отвёртка входит в комплект

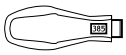
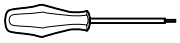
D2

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

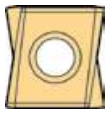
Сборочные детали

	D_c [inch]	1–1,25	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	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 mm	b mm	P							M					K							N		S				H
							HC							HC					HC							HC	HW	HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		●	●	●	●			●		●			●		●	●	●	●				●		●		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					●					●														●		
	LNHU090404R-L85T	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				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	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

F5141 mm

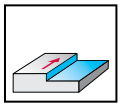
LNH . 1306 .. R

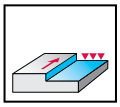
Walter BLAXX

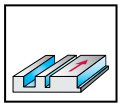


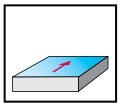


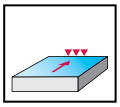
– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

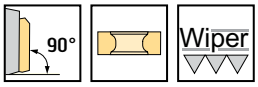












	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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	T36	40		12	5	0,36	5	LNH . 1306 .. R
F5141.T45.050.Z06.12	50	T45	40		12	6	0,51	6	
DIN 1835 B									
F5141.W32.040.Z03.12	40	32	49	110	12	3	0,69	3	LNH . 1306 .. R
F5141.W32.040.Z05.12	40	32	49	110	12	5	0,74	5	
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	0,33	4	LNH . 1306 .. R
F5141.B16.040.Z05.12	40	16	40		12	5	0,33	5	
F5141.B22.050.Z05.12	50	22	40		12	5	0,35	5	
F5141.B22.050.Z06.12	50	22	40		12	6	0,53	6	
F5141.B22.063.Z06.12	63	22	40		12	6	0,8	6	
F5141.B22.063.Z08.12	63	22	40		12	8	0,71	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	2,72	9	
F5141.B32.100.Z13.12	100	32	50		12	13	2,68	13	
F5141.B40.125.Z11.12	125	40	63		12	11	3,3	11	
F5141.B40.125.Z16.12	125	40	63		12	16	4,35	16	

С конструктивной балансировкой
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

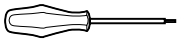
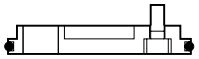
D2

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

Сборочные детали

D_c [mm]		40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

D_c [mm]		40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		●	●	●	●			●		●			●		●	●	●	●				●		●		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					●					●														●		
	LNHU130608R-L85T	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	2,3			●	●	●			●		●							●	●				●		●		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	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 . .
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

D2

Фрезы для обработки уступов

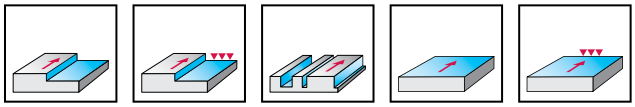
F5141 mm

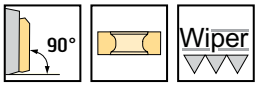
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

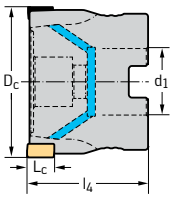




	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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	5,38	13	LNH . 1306 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

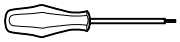
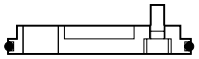
С конструктивной балансировкой
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

Сборочные детали

	D_c [mm]	40–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	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
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		●	●	●	●			●		●			●		●	●	●	●				●		●		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					●					●														●		
	LNHU130608R-L85T	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	2,3			●	●	●			●		●							●	●				●		●		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				●	●	●	●		●		●	●						●	●				●		●	●	
	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 . .
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

D2

Фрезы для обработки уступов

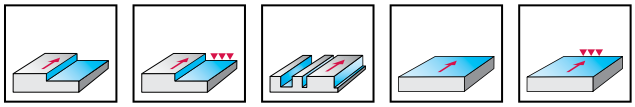
F5141 inch

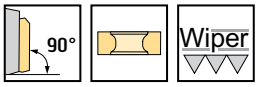
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

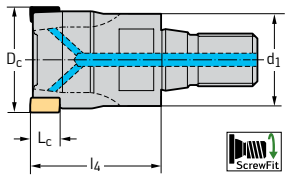




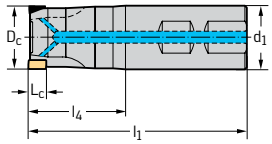
	P	M	K	N	S	H	O
F5141	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

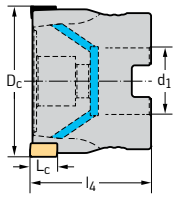
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F5141.UT36.038.Z04.12	1,500	T36	1,575		0,472	4	0,013	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UW38.038.Z04.12	1,500	1,500	1,812	4,500	0,472	4	0,036	4	LNH . 1306 .. R
F5141.UB19.051.Z05.12	2,000	0,750	1,575		0,472	5	0,02	5	LNH . 1306 .. R
F5141.UB26.064.Z06.12	2,500	1,000	1,575		0,472	6	0,032	6	
F5141.UB26.076.Z07.12	3,000	1,000	1,969		0,472	7	0,052	7	
F5141.UB31.102.Z09.12	4,000	1,250	1,969		0,472	9	0,105	9	
F5141.UB38.102.Z09.12	4,000	1,500	2,480		0,472	9	0,135	9	
F5141.UB38.127.Z11.12	5,000	1,500	2,480		0,472	11	0,181	11	
F5141.UB38.152.Z13.12	6,000	1,500	2,480		0,472	13	0,238	13	LNH . 1306 .. R



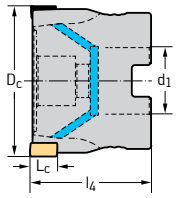
ScrewFit



DIN 1835 B



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Отвёртка входит в комплект
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

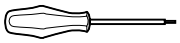
D2

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

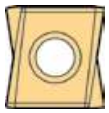
Сборочные детали

D_c [inch]		1,5	2	2,5	3	4	5–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1518	FS1586	FS1519	FS1339	FS1583

Комплектующие

D_c [inch]		1,5–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		☺	☹	☹	☒			☹		☒			☺		☹	☹	☒	☒				☹		☒		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					☒					☒														☒		
	LNHU130608R-L85T	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	2,3			☹	☹	☒			☹		☒							☒	☒				☹		☒		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				☹	☹	☒	☒		☹		☒	☒						☒	☒				☹		☒	☒	
	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 . .
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

D2

Фрезы для обработки уступов

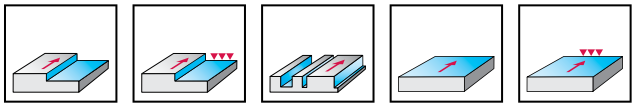
F5241 mm

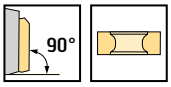
LNHU1607 .. R

Walter BLAXX



– Тангенциальное расположение пластин
– Пластины с 4 режущими кромками

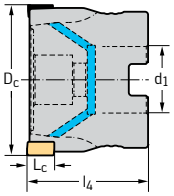




	P	M	K	N	S	H	O
F5241	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

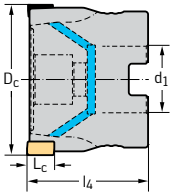
Инструмент

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	0,45	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	2,61	8	
F5241.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,21	10	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F5241.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,4	12	LNHU1607 .. R



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой

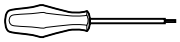
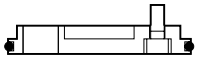
D2

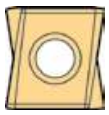
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

D_c [mm]	63–160	50
 Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2112 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

D_c [mm]	50–125	160
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
 Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1486 (T20IP)
 (включая уплотнительное кольцо и винты) Комплект уплотнительных дисков		FS936 SET KOMPLETT
 Уплотнительное кольцо		O-R 96X4

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHU160708R-L55T	H	4	0,8	2,3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	LNHU160708R-L85T	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
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

Фрезы для обработки уступов

F4041 mm

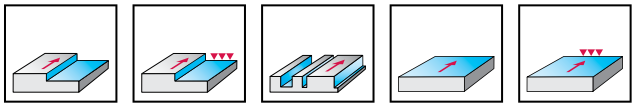
LNGX1307 .. R

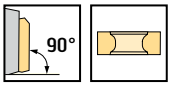
Xtra·tec®





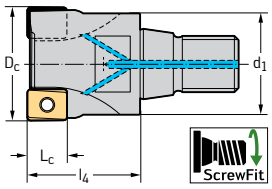
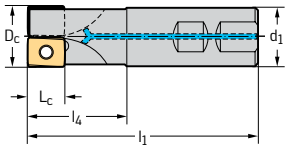
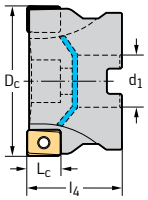
– Пластины с 4 режущими кромками





	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	T36	40		13	3	0,33	3	LNGX1307 .. R
 DIN 1835 B	F4041.W32.040.Z03.13	40	32	49	110	13	3	0,68	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.B16.040.Z03.13	40	16	40		13	3	0,39	3	LNGX1307 .. R
	F4041.B22.050.Z03.13	50	22	40		13	3	0,43	3	
	F4041.B22.050.Z04.13	50	22	40		13	4	0,36	4	
	F4041.B22.063.Z04.13	63	22	40		13	4	0,76	4	
	F4041.B22.063.Z06.13	63	22	40		13	6	0,75	6	
	F4041.B27.063.Z04.13	63	27	50		13	4	0,9	4	
	F4041.B27.080.Z05.13	80	27	50		13	5	1,22	5	
	F4041.B27.080.Z07.13	80	27	50		13	7	1,23	7	
	F4041.B32.100.Z05.13	100	32	50		13	5	2,66	5	
	F4041.B32.100.Z08.13	100	32	50		13	8	2,64	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	

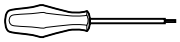
D 2

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

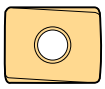
Сборочные детали

	D_c [mm]	40–125
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	40–125
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	●	●	●	▲	▲	●	▲	▲	●	●	●	▲	▲			●	▲	▲
	LNGX130708R-L88	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	●	●	●								●	▲	▲					

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

D2

Фрезы для обработки уступов

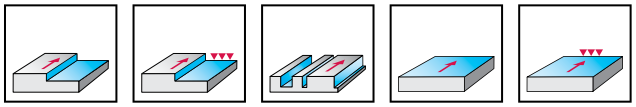
F4041 inch

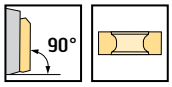
LNGX1307 .. R

Xtra·tec®



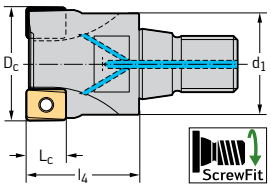
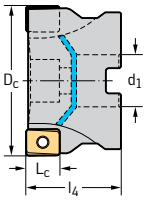
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4041	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

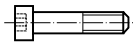
Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4041.UT36.038.Z03.13	1,500	T36	1,575	0,512	3	0,013	3	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4041.UB19.051.Z04.13	2,000	0,750	1,575	0,512	4	0,021	4	LNGX1307 .. R
	F4041.UB26.064.Z06.13	2,500	0,750	1,575	0,512	6	0,023	6	
	F4041.UB26.076.Z07.13	3,000	1,000	1,969	0,512	7	0,044	7	
	F4041.UB38.102.Z08.13	4,000	1,500	2,48	0,512	8	0,098	8	

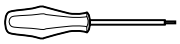
D 2

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

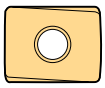
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm	FS1458 (T15IP) 2,5 Nm
	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 mm	b mm	P HC					M HC			K HC					N HC		S HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	LNGX130708R-L88	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	●	●	●								●	●	●					

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

D2

Фрезы для обработки уступов

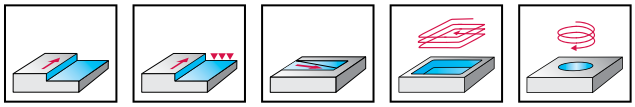
F4042R mm

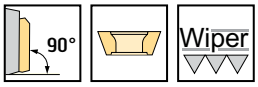
AD .. 10T3 .. R

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	T14	25		10	2	0,04	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.T18.020.Z03.10	20	T18	30		10	3	0,06	3	
F4042R.T22.025.Z03.10	25	T22	35		10	3	0,12	3	
F4042R.T28.032.Z04.10	32	T28	35		10	4	0,18	4	
F4042R.T28.032.Z05.10	32	T28	35		10	5	0,19	5	
DIN 1835 B									
F4042R.W32.032.Z05.10	32	32	30	110	10	5	0,62	5	AD .. 10T3 .. R
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F4042R.B22.050.Z05.10	50	22	40		10	5	0,38	5	AD .. 10T3 .. R
F4042R.B22.050.Z07.10	50	22	40		10	7	0,39	7	
F4042R.B22.063.Z06.10	63	22	40		10	6	0,64	6	
Cylindrical shank									
F4042R.Z20.020.Z02.10	20	20	30	200	10	2	0,46	2	AD .. 10T3 .. R
F4042R.Z32.032.Z03.10	32	32	40	200	10	3	1,18	3	

С конструктивной балансировкой
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

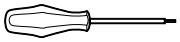
D2

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

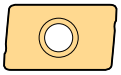
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16–63
	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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		◐	●	●	✕			●	✕	✕				●	●	✕	✕				●	✕	✕	
	ADMT10T308R-G56	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			●		✕	✕		●	✕	✕	✕					✕					●	✕	✕	✕
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	✕						✕					◐	◐					◐						

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

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

D2

Фрезы для обработки уступов

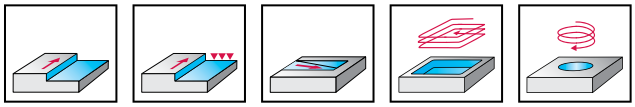
F4042R inch

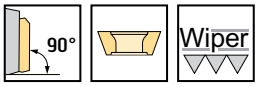
AD .. 10T3 .. R

Xtra·tec®



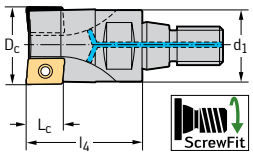
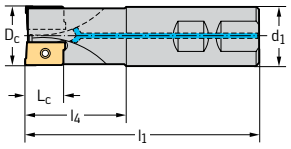
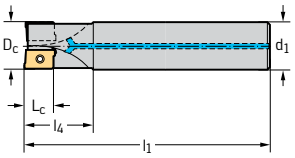
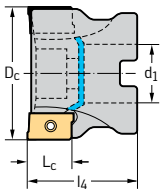
– Пластины с 2 режущими кромками
– Усиленное исполнение





	P	M	K	N	S	H	O
F4042R	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

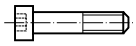
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4042R.UT18.019.Z03.10	0,750	T18	1,181		0,394	3	0,002	3	AD .. 10T3 .. R
 DIN 1835 B	F4042R.UW15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	2,929	0,394	2	0,000	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UW19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	3,212	0,394	3	0,006	3	
	F4042R.UW26.026.Z03.10	1,000	1,000	1,181	3,462	0,394	3	0,012	3	
 Cylindrical shank	F4042R.UZ15.015.Z02.10	0,625	0,625	1,024	7,000	0,394	2	0,01	2	AD .. 10T3 .. R
	F4042R.UZ19.019.Z03.10	0,750	0,750	1,181	8,000	0,394	3	0,016	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042R.UB19.051.Z05.10	2,000	0,750	1,575		0,394	5	0,017	5	AD .. 10T3 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

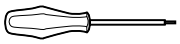
D 2

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

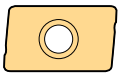
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,62–1	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523

Комплектующие

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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		◐	●	●	✕			●	✕	✕				●	●	●	✕				●	✕	✕	
	ADMT10T308R-G56	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			●		✕	✕		●	✕	✕	✕					✕					●	✕	✕	✕
	ADGX10T3PER-F56	G	2	0,8	5	✕						✕					◐	◐					◐						

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX10T3PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT10T3PER-D67 или ADGT10T3PER-G77

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

D2

Фрезы для обработки уступов

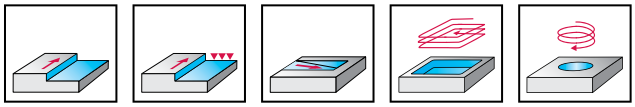
F4042 mm

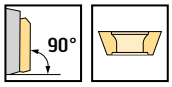
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками

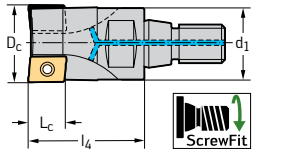




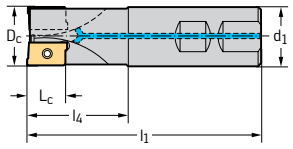
	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

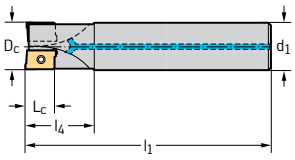
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4042.T14.016.Z02.08	16	T14	25		8	2	0,04	2	AD .. 0803 .. R
F4042.T18.020.Z03.08	20	T18	30		8	3	0,06	3	
F4042.T22.025.Z04.08	25	T22	35		8	4	0,11	4	
F4042.T28.032.Z04.08	32	T28	40		8	4	0,2	4	
F4042.T28.032.Z05.08	32	T28	40		8	5	0,2	5	
F4042.W16.010.Z01.08	10	16	31	80	8	1	0,1	1	AD .. 0803 .. R
F4042.W16.012.Z01.08	12	16	31	80	8	1	0,1	1	
F4042.W16.016.Z02.08	16	16	41	90	8	2	0,12	2	
F4042.W20.020.Z02.08	20	20	39	90	8	2	0,19	2	
F4042.W20.020.Z03.08	20	20	39	90	8	3	0,19	3	
F4042.W25.025.Z04.08	25	25	43	100	8	4	0,33	4	
F4042.W32.032.Z05.08	32	32	49	110	8	5	0,57	5	
F4042.Z16.010.Z01.08	10	16	31	160	8	1	0,22	1	AD .. 0803 .. R
F4042.Z16.012.Z01.08	12	16	31	160	8	1	0,23	1	
F4042.Z16.016.Z02.08	16	16	41	180	8	2	0,27	2	
F4042.Z16.018.Z02.08	18	16	41	180	8	2	0,27	2	
F4042.Z20.020.Z02.08	20	20	39	200	8	2	0,46	2	
F4042.Z20.020.Z03.08	20	20	39	200	8	3	0,45	3	
F4042.Z25.025.Z03.08	25	25	43	200	8	3	0,72	3	
F4042.B16.040.Z04.08	40	16	40		8	4	0,33	4	AD .. 0803 .. R
F4042.B16.040.Z06.08	40	16	40		8	6	0,44	6	
F4042.B22.050.Z05.08	50	22	40		8	5	0,46	5	
F4042.B22.050.Z07.08	50	22	40		8	7	0,48	7	



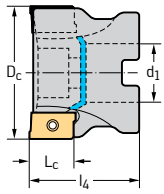
ScrewFit



DIN 1835 B



Cylindrical shank



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

С конструктивной балансировкой

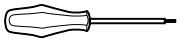
D2

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

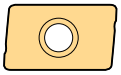
Сборочные детали

	D_c [mm]	10–12	16–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10–50
	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	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●				●	●
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	ADMT080304R-G56	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		●	●	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

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

D2

Фрезы для обработки уступов

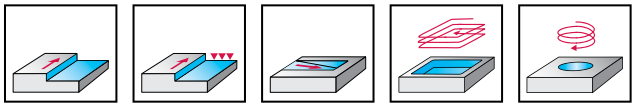
F4042 inch

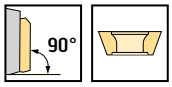
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



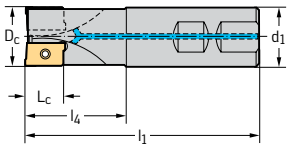
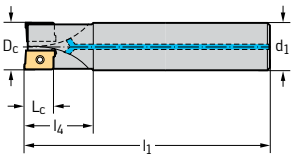
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

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	F4042.UW15.013.Z01.08	0,500	0,625	0,827	2,722	0,315	1	0,004	1	AD .. 0803 .. R
 Cylindrical shank	F4042.UZ15.013.Z01.08	0,500	0,625	1,250	6,250	0,315	1	0,009	1	AD .. 0803 .. R
	F4042.UZ26.026.Z03.08	0,750	1,000	1,630	8,000	0,315	2	0,03	2	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

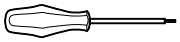
D2

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

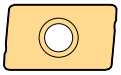
Сборочные детали

D_c [inch]		0,5	0,75
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,5–0,75
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M			K					N		S		
								HC				HC				HC					HC	HW		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■		■	■		●	●	■				■	■
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	■	■	●	■	■		●	●	■			●	■	■
	ADMT080304R-G56	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		●	●	■	■	●	■	■				■			●	■	■

Для пластин с радиусом при вершине больше 1,6 мм требуется доработка корпуса.
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

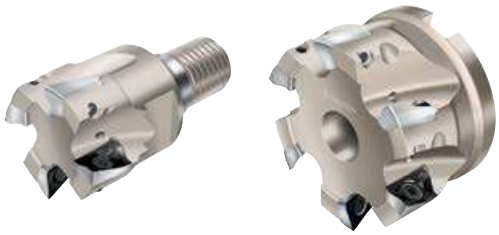
HC = твёрдый сплав с покрытием
HW = твёрдый сплав без покрытия

D2

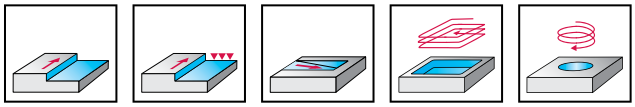
Фрезы для обработки уступов

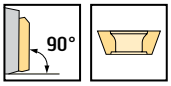
F4042 mm

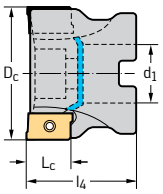
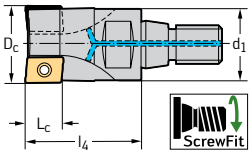
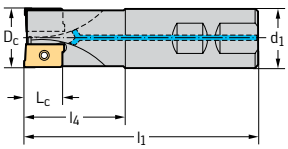
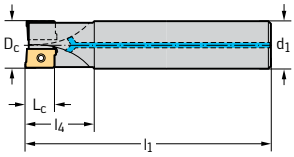
Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками





Инструмент	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B16.040.Z03.11	40	16	40		11,7	3	0,2	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.B16.040.Z04.11	40	16	40		11,7	4	0,23	4	
	F4042.B16.040.Z05.11	40	16	40		11,7	5	0,33	5	
	F4042.B22.050.Z04.11	50	22	40		11,7	4	0,43	4	
	F4042.B22.050.Z06.11	50	22	40		11,7	6	0,46	6	
	F4042.B22.063.Z05.11	63	22	40		11,7	5	0,77	5	
	F4042.B22.063.Z07.11	63	22	40		11,7	7	0,79	7	
	F4042.B27.063.Z05.11	63	27	50		11,7	5	0,75	5	
	F4042.B27.063.Z07.11	63	27	50		11,7	7	0,75	7	
	F4042.B27.080.Z06.11	80	27	50		11,7	6	1,12	6	
	F4042.B27.080.Z08.11	80	27	50		11,7	8	1,2	8	
 ScrewFit	F4042.T22.025.Z03.11	25	T22	35		11,7	3	0,1	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.T28.032.Z03.11	32	T28	40		11,7	3	0,2	3	
	F4042.T36.040.Z05.11	40	T36	40		11,7	5	0,36	5	
 DIN 1835 B	F4042.W32.032.Z03.11	32	32	49	110	11,7	3	0,59	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.W32.032.Z04.11	32	32	49	110	11,7	4	0,57	4	
	F4042.W32.040.Z05.11	40	32	49	110	11,7	5	0,7	5	
 Cylindrical shank	F4042.Z20.022.Z02.11	22	20	38		11,7	2	0,46	2	AD .. 1204 .. R
	F4042.Z25.025.Z02.11	25	25	38		11,7	2	0,74	2	
	F4042.Z25.025.Z03.11	25	25	38		11,7	3	0,73	3	
	F4042.Z32.032.Z03.11	32	32	39		11,7	3	1,47	3	
	F4042.Z32.032.Z04.11	32	32	39		11,7	4	1,46	4	
	F4042.Z32.040.Z05.11	40	32	44		11,7	5	1,6	5	

С конструктивной балансировкой

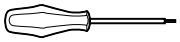
D2

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

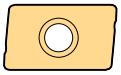
Сборочные детали

	D_c [mm]	22–25	32–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	22–80
	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	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				◐	◐			◐	◐										◐	◐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●			◐	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		◐	◐	◐	◐	◐		◐	◐				●	◐			◐		◐	◐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	◐		●	●								◐		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				◐	◐	◐		◐	◐								◐		◐	◐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															○					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															○	◐				
	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-D56	M	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●	●			●	●	○	◐	◐	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	○	◐	◐	●		◐	●	●		○	◐	◐	●	●			◐	●	●	
	ADMT120408R-G56	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		◐	◐	●	●	◐	●	●	●				●	●			◐	●	●	●

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

Фрезы для обработки уступов

F4042 inch

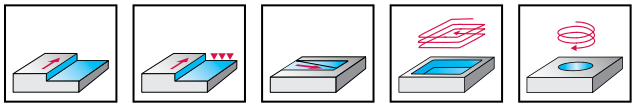
AD .. 1204 .. R

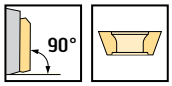
Xtra·tec®





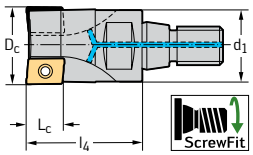
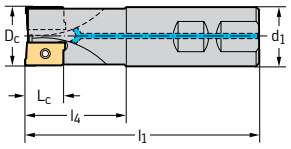
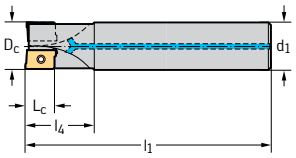
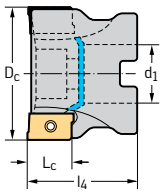
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

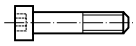
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4042.UT22.026.Z03.11	1,000	T22	1,378		0,461	3	0,004	3	AD .. 1204 .. R
	F4042.UT28.031.Z03.11	1,250	T28	1,575		0,461	3	0,008	3	
	F4042.UT28.031.Z04.11	1,250	T28	1,575		0,461	4	0,008	4	
	F4042.UT45.051.Z06.11	2,000	T45	1,575		0,461	6	0,019	6	
 DIN 1835 B	F4042.UW31.031.Z04.11	1,250	1,250	1,417	3,698	0,461	4	0,017	4	AD .. 1204 .. R
 Cylindrical shank	F4042.UZ19.019.Z02.11	0,750	0,750	1,030	7,530	0,461	2	0,017	2	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.UB13.038.Z05.11	1,500	0,500	1,575		0,461	5	0,008	5	AD .. 1204 .. R
	F4042.UB19.051.Z06.11	2,000	0,750	1,575		0,461	6	0,017	6	
	F4042.UB26.076.Z08.11	3,000	1,000	1,969		0,461	8	0,041	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

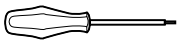
D 2

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

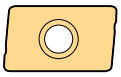
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75–1	1,25	1,5	2	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS1456 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1597	FS1523	FS1519

Комплектующие

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				✕	✕			✕	✕										✕	✕
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				😐	😐			😐	😐										😐	😐
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				✕				✕											✕	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				✕	✕			✕	✕										✕	✕
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	😊	😐	😐	✕	✕			✕	✕			😐	✕	✕					✕	✕
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	😊	😐	😐	✕	✕			✕	✕			😐	✕	✕					✕	✕
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		😐	😐	😐	😐	😐		😐	😐				😐	😐			😐		😐	😐
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				✕	✕	😐		✕	✕								😐		✕	✕
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				😐	😐	😐		😐	😐								😐		😐	😐
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															😊					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															😊	😐				
	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-D56	M	2	0,8	1,2	😊	😐	😐	✕	✕			✕	✕	😊	😐	😐	✕	✕					✕	✕
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	😊	😐	😐	✕		😐	✕	✕		😊	😐	😐	✕	✕			😐	✕	✕	
	ADMT120408R-G56	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		😐	😐	✕	✕	😐	✕	✕	✕				✕	✕			😐	✕	✕	✕

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

Фрезы для обработки уступов

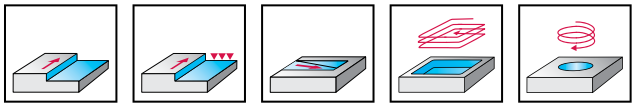
F4042 mm

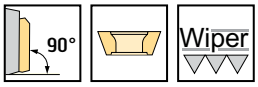
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit								
F4042.T28.032.Z03.15	32	T28	40	15	3	0,18	3	AD .. 1606 .. R
F4042.T36.040.Z03.15	40	T36	40	15	3	0,32	3	
F4042.T36.040.Z04.15	40	T36	40	15	4	0,32	4	
F4042.T45.050.Z05.15	50	T45	40	15	5	0,48	5	
DIN 1835 B								
F4042.W25.025.Z02.15	25	25	43	15	2	0,32	2	AD .. 1606 .. R
F4042.W32.032.Z03.15	32	32	49	15	3	0,57	3	
Cylindrical shank								
F4042.Z25.025.Z02.15	25	25	38	15	2	0,69	2	AD .. 1606 .. R
F4042.Z32.032.Z03.15	32	32	39	15	3	1,46	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F4042.B16.040.Z03.15	40	16	40	15	3	0,32	3	AD .. 1606 .. R
F4042.B16.040.Z04.15	40	16	40	15	4	0,19	4	
F4042.B22.050.Z03.15	50	22	40	15	3	0,5	3	
F4042.B22.050.Z05.15	50	22	40	15	5	0,43	5	
F4042.B22.063.Z04.15	63	22	40	15	4	0,68	4	
F4042.B22.063.Z06.15	63	22	40	15	6	0,78	6	
F4042.B27.063.Z06.15	63	27	50	15	6	0,8	6	
F4042.B27.080.Z05.15	80	27	50	15	5	1,04	5	
F4042.B27.080.Z07.15	80	27	50	15	7	1,24	7	
F4042.B32.100.Z05.15	100	32	50	15	5	2,39	5	
F4042.B32.100.Z08.15	100	32	50	15	8	1,87	8	
F4042.B40.125.Z07.15	125	40	63	15	7	3,93	7	
F4042.B40.125.Z10.15	125	40	63	15	10	4,25	10	

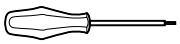
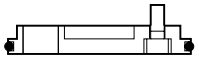
D 2

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

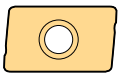
Сборочные детали

	D_c [mm]	32–160	25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					●					●														●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					◐	◐				◐	◐													◐	◐
	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-D51	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●					◐	●	●						●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●				◐	◐	●	●						●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			◐	◐	◐	◐		◐		◐	◐						◐	◐				◐		◐	◐
	ADGT1606PER-F56	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		◕	◐	◐	●			◐	●	●			◕		◐	◐	●	●				◐	●	●	
	ADMT160608R-G56	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				◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	●						●					◕		◕					◕						

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

D2

Фрезы для обработки уступов

F4042 mm

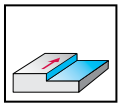
AD .. 1606 .. R

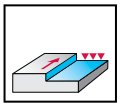
Xtra·tec®

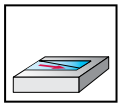


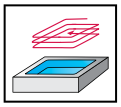


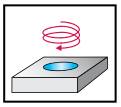
– Пластины с 2 режущими кромками











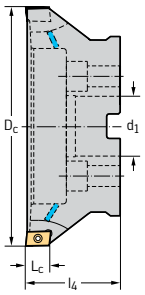






	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

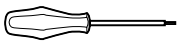
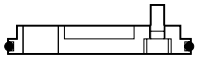
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F4042.B40.160.Z08.15	160	40	63	15	8	4,84	8	AD .. 1606 .. R
F4042.B40.160.Z12.15	160	40	63	15	12	5,02	12	

D 2

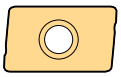
Сборочные детали

	D_c [mm]	32–160	25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	(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				
						HC							HC					HC							HC	HW	HC				
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					●					●														●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					◐	◐				◐	◐													◐	◐
	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-D51	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	○	○				○	○					◐	○	○						○	○
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	○	○				○	○				◐	◐	○	○						○	○
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			◐	◐	◐	◐		◐		◐	◐						◐	◐				◐		◐	◐
	ADGT1606PER-F56	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		◕	◐	◐	○			◐	◐	◐			◕		◐	◐	○	○				◐	◐	◐	
	ADMT160608R-G56	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				◐	◐	○	○		◐		○	○						○	○				◐		○	○
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	●						●					◕		◕					◕							

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

D2

Фрезы для обработки уступов

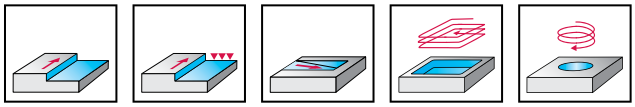
F4042 inch

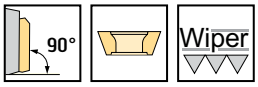
AD .. 1606 .. R

Xtra·tec®



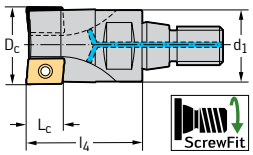
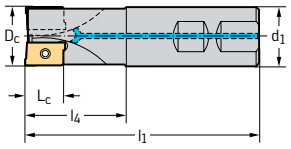
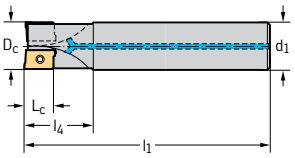
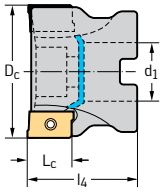
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	F4042.UT36.038.Z03.15	1,500	T36	1,575		0,591	3	0,012	3	AD .. 1606 .. R
 DIN 1835 B	F4042.UW26.026.Z02.15	1,000	1,000	1,850	4,131	0,591	2	0,014	2	AD .. 1606 .. R
 Cylindrical shank	F4042.UZ26.026.Z02.15	1,000	1,000	1,850	8,350	0,591	2	0,031	2	AD .. 1606 .. R
	F4042.UZ31.031.Z03.15	1,250	1,250	1,500	9,87	0,591	3	0,058	3	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.UB19.051.Z05.15	2,000	0,750	1,575		0,591	5	0,013	5	AD .. 1606 .. R
	F4042.UB26.064.Z06.15	2,500	1,000	1,575		0,591	6	0,022	6	
	F4042.UB26.076.Z05.15	3,000	1,000	1,969		0,591	5	0,045	5	
	F4042.UB26.076.Z07.15	3,000	1,000	1,969		0,591	7	0,041	7	
	F4042.UB38.102.Z08.15	4,000	1,500	2,48		0,591	8	0,103	8	

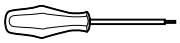
D2

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

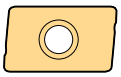
Сборочные детали

	D_c [inch]	1	1,25–1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	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			FS1523	FS1586	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1–4
	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 HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					●					●													●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					◐	◐				◐	◐													◐	◐
	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-D51	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●					◐	●	●						●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		◕	◐	◐	●	●				●	●				◐	◐	●	●						●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			◐	◐	◐	◐		◐		◐	◐						●	◐				◐		◐	◐
	ADGT1606PER-F56	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		◕	◐	◐	●			◐	●	●			◕		◐	◐	●	●				◐	●	●	
	ADMT160608R-G56	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				◐	◐	●	●		◐		●	●						●	●				◐		●	●
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	●						●					◕		◕					◕						

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX1606PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 или ADGT1606PER-G77

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

D2

Фрезы для обработки уступов

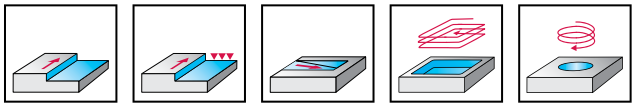
F4042 mm

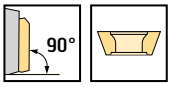
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



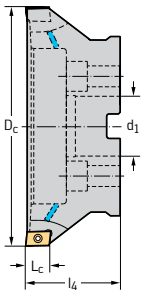
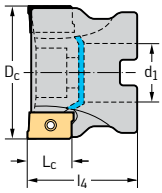
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4042	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

	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	F4042.B40.160.Z10.16	160	40	63	16,7	10	4,99	10	AD .. 1807 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4042.B27.063.Z05.16	63	27	50	16,7	5	0,62	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	1,76	7	
	F4042.B40.125.Z08.16	125	40	63	16,7	8	4,04	8	

С конструктивной балансировкой

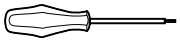
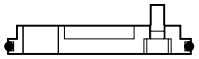
D2

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

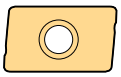
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–125	160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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

D2

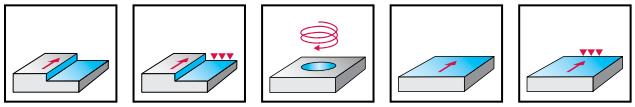
Фрезы для обработки уступов

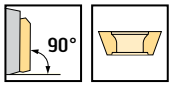
F2010 mm

AD .. 1204 .. R



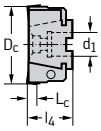
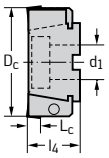
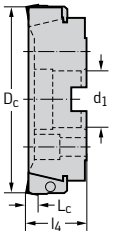
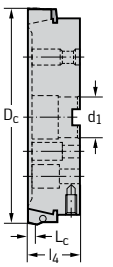
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

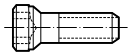
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.11.R718M	80	27	50	11,7	6	1,28	6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.11.R718M	100	32	50	11,7	7	1,83	7	AD .. 1204 .. R
F2010.B.125.Z08.11.R718M	125	40	63	11,7	8	3,91	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.11.R718M	160	40	63	11,7	10	5,65	10	AD .. 1204 .. R
F2010.B.200.Z12.11.R718M	200	60	63	11,7	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.11.R718M	250	60	63	11,7	12	16	12	
F2010.B.250.Z16.11.R718M	250	60	63	11,7	16	16,21	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.11.R718M	315	60	80	11,7	14	27,39	14	AD .. 1204 .. R
F2010.B.315.Z18.11.R718M	315	60	80	11,7	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

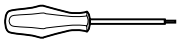
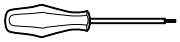
D2

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

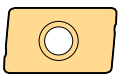
Einbauteile

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR718M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Zubehör

	D_c [mm]	100	80–250	315
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки		FS2041	FS2041
	Вставка		FS2051 (SW 4)	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				○	○			○	○										○	○
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	○	○	○	●	●			●	●			○	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	○	○	○	●	●			●	●			○	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		○	○	○	○	○		○	○				●	●			○		○	○
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	○		●	●								○		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				○	○	○		○	○								○		○	○
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															○					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															○	○				
	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-D56	M	2	0,8	1,2	○	○	○	●	●			●	●	○	○	○	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	○	○	○	●		○	●	●		○	○	○	●	●			○	●	●	
	ADMT120408R-G56	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		○	○	●	●	○	●	●	●				●	●			○	●	●	●

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

D2

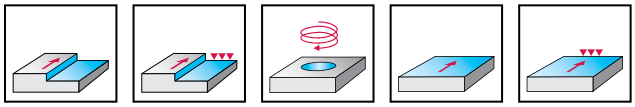
Фрезы для обработки уступов

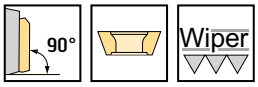
F2010 mm

AD .. 1606 .. R



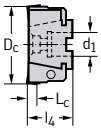
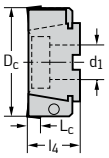
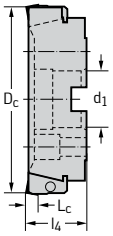
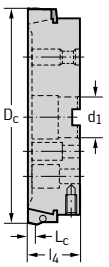
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

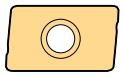
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.15.R719M	80	27	50	15	6	1,22	6	AD .. 1606 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.15.R719M	100	32	50	15	7	1,77	7	AD .. 1606 .. R
F2010.B.125.Z08.15.R719M	125	40	63	15	8	3,65	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.15.R719M	160	40	63	15	10	5,58	10	AD .. 1606 .. R
F2010.B.200.Z12.15.R719M	200	60	63	15	12	9,6	12	
F2010.B.250.Z12.15.R719M	250	60	63	15	12	16,1	12	
F2010.B.250.Z16.15.R719M	250	60	63	15	16	16,07	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.15.R719M	315	60	80	15	14	27,4	14	AD .. 1606 .. R
F2010.B.315.Z18.15.R719M	315	60	80	15	18	27,5	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6					☹					☹														☹	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1					😐	😐				😐	😐													😐	😐
	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-D51	G	2	0,8	1,6		😀	😐	😐	☹	☹				☹	☹					😐	☹	☹						☹	☹
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6		😀	😐	😐	☹	☹				☹	☹				😐	😐	☹	☹						☹	☹
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6			😐	😐	😐	😐		😐		😐	😐						☹	☹				😐		😐	😐
	ADGT1606PER-F56	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		😀	😐	😐	☹			😐	☹	☹			😀		😐	😐	☹	☹				😐	☹	☹	
	ADMT160608R-G56	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				😐	😐	☹	☹		😐		☹	☹						☹	☹				😐		☹	☹
	ADGX1606PER-F56	G	2	0,8	8	☹						☹					😀		😀					😀						

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
R (корпус) = r (пластина) – 1 мм
Пластины ADGX1606PER-F56 с зачистной режущей кромкой только в комбинации с ADGT1606PER-F56, ADGT1606PER-D67 или ADGT1606PER-G77

HC = Coated carbide
HW = Uncoated carbide

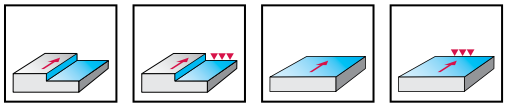
Фрезы для обработки уступов

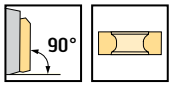
F2010 mm

LNGX1307 .. R



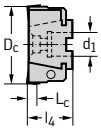
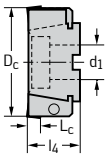
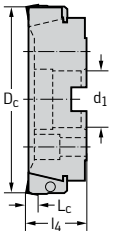
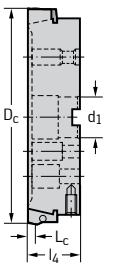
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

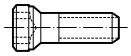
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.13.R722M	80	27	50	13	6	1,23	6	LNGX1307 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.13.R722M	100	32	50	13	7	1,76	7	LNGX1307 .. R
F2010.B.125.Z08.13.R722M	125	40	63	13	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.13.R722M	160	40	63	13	10	5,59	10	LNGX1307 .. R
F2010.B.200.Z12.13.R722M	200	60	63	13	12	9,66	12	
F2010.B.250.Z12.13.R722M	250	60	63	13	12	16,08	12	
F2010.B.250.Z16.13.R722M	250	60	63	13	16	15,85	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.13.R722M	315	60	80	13	14	28	14	LNGX1307 .. R
F2010.B.315.Z18.13.R722M	315	60	80	13	18	26,21	18	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

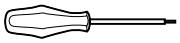
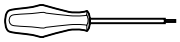
D2

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

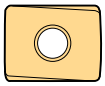
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNGX130708R-L55	G	4	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	LNGX130708R-L88	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	●	●	●								●	●	●					

Для пластин с радиусом при вершине r = 2,0 мм требуется доработка корпуса:
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

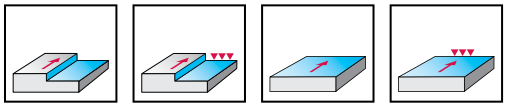
Фрезы для обработки уступов

F2010 mm

LNH . 0904 .. R



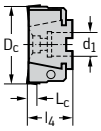
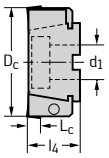
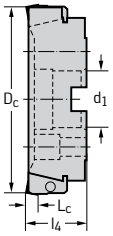
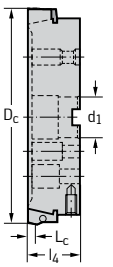
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

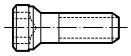
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R751M	80	27	50	8	6	1,2	6	LNH . 0904 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R751M	100	32	50	8	7	1,8	7	LNH . 0904 .. R
F2010.B.125.Z08.08.R751M	125	40	63	8	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R751M	160	40	63	8	10	5,65	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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

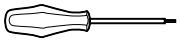
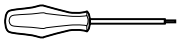
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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]	100–315	80–200
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)	FS1484 (T9IP)
	Отвёртка для регулировочного винта	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Ключ по ISO 2936 для кассеты	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрические воротки	FS2041	
	Вставка	FS2051 (SW 4)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S	H HC WHH15
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5		☺	☺	☺	☹			☺		☹			☺		☺	☺	☹	☹				☺		☹		
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5					☹					☹														☹		
	LNHU090404R-L85T	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				☺	☺	☹	☹		☺		☹	☹						☹	☹				☺		☹	☹	
	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

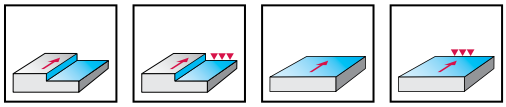
Фрезы для обработки уступов

F2010 mm

LNH . 1306 .. R



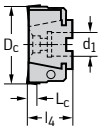
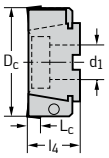
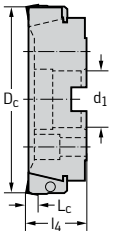
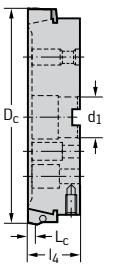
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

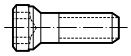
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.12.R752M	80	27	50	12	6	1,22	6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.12.R752M	100	32	50	12	7	1,8	7	LNH . 1306 .. R
F2010.B.125.Z08.12.R752M	125	40	63	12	8	3,5	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.12.R752M	160	40	63	12	10	5,5	10	LNH . 1306 .. R
F2010.B.200.Z12.12.R752M	200	60	63	12	12	9,86	12	
F2010.B.250.Z12.12.R752M	250	60	63	12	12	16,4	12	
F2010.B.250.Z16.12.R752M	250	60	63	12	16	14,5	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.12.R752M	315	60	80	12	14	26,3	14	LNH . 1306 .. R
F2010.B.315.Z18.12.R752M	315	60	80	12	18	26,2	18	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

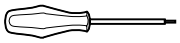
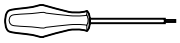
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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	HW	HC				HC
						WHH15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WXM15	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WXM15	WAK15	WHH15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXM15	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WHH15
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2		●	●	●	■			●		■			●		●	●	■	■				●		■		
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2					■					■							■	■						■		
	LNHU130608R-L85T	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	2,3			●	●	■			●		■							■	■				●		■		
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2				●	●	■	■		●		■	■						■	■				●		■	■	
	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

D2

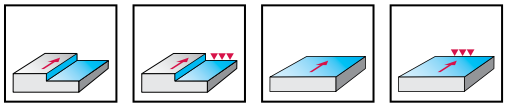
Фрезы для обработки уступов

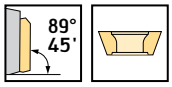
F2010 mm

SD .. 09T3 ..; SDGT09T3PDR



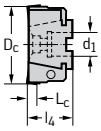
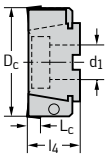
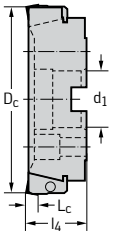
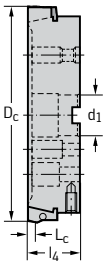
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

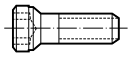
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R756M	80	27	50	8,4	6	1,3	6	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R756M	100	32	50	8,4	7	1,9	7	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.125.Z08.08.R756M	125	40	63	8,4	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R756M	160	40	63	8,4	10	5,6	10	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.200.Z12.08.R756M	200	60	63	8,4	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R756M	250	60	63	8,4	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R756M	250	60	63	8,4	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R756M	315	60	80	8,4	14	26,3	14	SD .. 09T3 .. SDGT09T3PDR
F2010.B.315.Z18.08.R756M	315	60	80	8,4	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

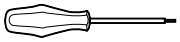
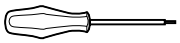
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	FR756M
	Винт кассеты Момент затяжки	FS247 (SW 4) 8 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm
	Регулировочный винт	FS303 (T20)

Комплектующие

	D_c [mm]	80–315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка для пластины	FS2268 (T10IP)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Вставка отвёртки для кассеты	FS2051 (SW 4)
	Отвёртка для винта пластины	FS2267 (T10IP)
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	SDGT09T3PDR-D57	G	4	0,8	1,2	●	●	●	▲	●		▲			●	▲	▲				●		▲
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4														■					
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4															●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8															●	●			
	SDMT09T304-F57	M	4	0,4			●	●	▲			▲				▲	▲						▲
	SDMT09T308-D51	M	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			▲	▲	▲	●		▲		●		▲	▲				●		▲

SD..09T3.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

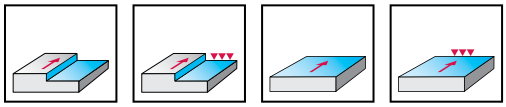
Фрезы для обработки уступов

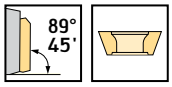
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDGT1204PDR



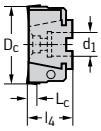
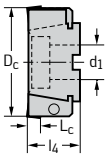
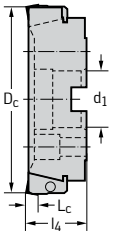
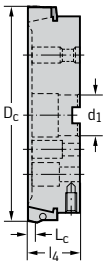
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	●

Инструмент

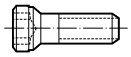
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.080.Z06.08.R757M	80	27	50	11,6	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.100.Z07.08.R757M	100	32	50	11,6	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.125.Z08.08.R757M	125	40	63	11,6	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.160.Z10.08.R757M	160	40	63	11,6	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.200.Z12.08.R757M	200	60	63	11,6	12	8,3	12	
F2010.B.250.Z12.08.R757M	250	60	63	11,6	12	14,8	12	
F2010.B.250.Z16.08.R757M	250	60	63	11,6	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F2010.B.315.Z14.08.R757M	315	60	80	11,6	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDGT1204PDR
F2010.B.315.Z18.08.R757M	315	60	80	11,6	18	26,2	18	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

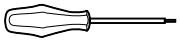
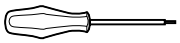
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–315
	Кассета	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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 <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

Длиннокромочные фрезы

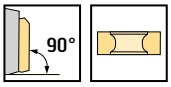
F5038 mm

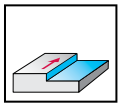
LNH . 0904 .. R

Walter BLAXX



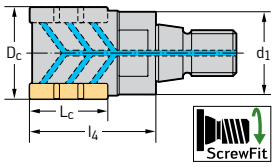
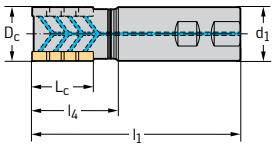
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	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	T28	50		32	2	0,24	2 6	LNH . 0904 .. R
ScrewFit									
 DIN 1835 B									
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	

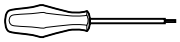
D2

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

Сборочные детали

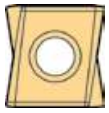
	D_c [mm]	25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	25	32–40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU090404R-L55T	H	4	0,4	1,5	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU090404R-L65T	H	4	0,4	1,5				●				●											●	
	LNHU090404R-L85T	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			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU090404R-L55T	M	4	0,4	1,5	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

Пластины с r <gt/> 0,4 мм можно использовать только на торцевой части фрезы.

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

D2

Длиннокромочные фрезы

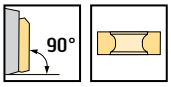
F5138 mm

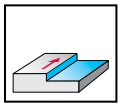
LNH . 1306 .. R

Walter BLAXX



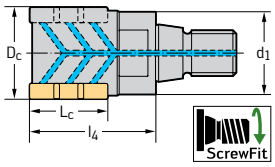
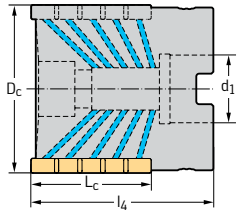
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

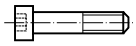
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit								
F5138.T36.040.Z02.34	40	T36	55	34	2	0,43	2 4	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway								
F5138.B22.050.Z03.34	50	22	55	34	3	0,5	3 6	LNH . 1306 .. R
F5138.B22.050.Z03.45	50	22	65	45	3	0,57	3 9	
F5138.B27.063.Z04.45	63	27	70	45	4	1,06	4 12	
F5138.B27.063.Z04.56	63	27	80	56	4	1,19	4 16	
F5138.B32.080.Z05.56	80	32	85	56	5	2,23	5 20	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

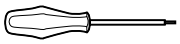
D2

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

Сборочные детали

D_c [mm]		40	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]		40–80
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				●				●												
	LNHU130608R-L85T	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	2,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

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

D2

Длиннокромочные фрезы

F5138 inch

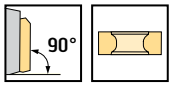
LNH . 1306 .. R

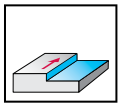
Walter BLAXX





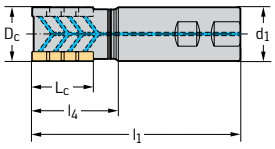
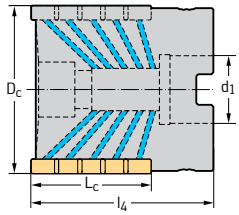
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F5138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

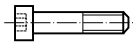
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	F5138.UW38.038.Z02.45	1,500	1,500	1,969	5,315	1,772	2	0,038	2 6	LNH . 1306 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F5138.UB19.051.Z03.34	2,000	0,750	2,165		1,339	3	0,021	3 6	LNH . 1306 .. R
	F5138.UB26.064.Z04.45	2,500	1,000	2,756		1,772	4	0,004	4 12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

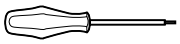
D2

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

Сборочные детали

D_c [inch]		1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm
	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 mm	b mm	P					M				K					N		S				
								HC					HC					HC				HC	HW			HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	LNHU130608R-L55T	H	4	0,8	2,2	●	●	●	●		●		●		●	●	●	●	●			●		●	
	LNHU130608R-L65T	H	4	0,8	2,2				●				●											●	
	LNHU130608R-L85T	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	2,3		●	●	●		●		●					●	●			●		●	
	LNHU130632R-L55T	H	4	3,2			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	LNMU130608R-L55T	M	4	0,8	2,2	●	●	●	●			●	●			●	●	●	●				●	●	

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

D2

Длиннокромочные фрезы

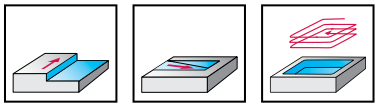
F4038 mm

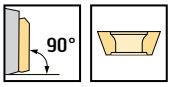
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



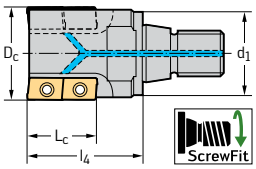
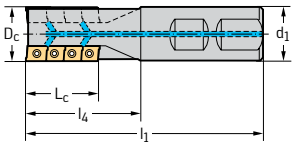
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug

	Bezeichnung	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Anz WSP	Type
 ScrewFit	F4038.T22.025.Z02.22	25	T22	40		22	2	0,12	2 4	AD .. 0803 .. R
	F4038.T28.032.Z03.30	32	T28	50		30	3	0,22	3 9	
 DIN 1835 B	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	0,34	2 6	
	F4038.W32.032.Z03.37	32	32	50	111	37	3	0,56	3 12	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

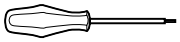
D 2

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

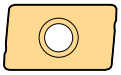
Elementy dodatkowe

D_c [mm]	20–32
Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

D_c [mm]	20–32
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2012 (T8IP)
 Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●				●	●
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	ADMT080304R-G56	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		●	●	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●

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

D2

Длиннокромочные фрезы

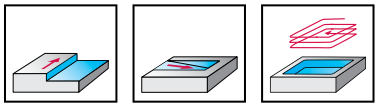
F4038 inch

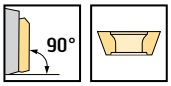
AD .. 0803 .. R

Xtra·tec®



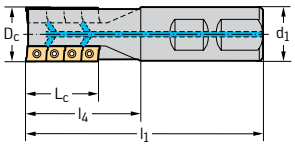
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4038	●●	●●	●●	●●	●●		●

Werkzeug



DIN 1835 B

Bezeichnung	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Anz WSP	Type
F4038.UW19.019.Z01.30	0,750	0,750	1,770	3,780	1,181	1	0,007	2 3	AD .. 0803 .. R
F4038.UW26.026.Z02.37	1,000	1,000	1,969	4,213	1,457	2	0,014	2 8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

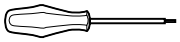
D 2

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

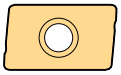
Elementy dodatkowe

	D_c [inch]	0,75–1
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Wyposażenie

	D_c [inch]	0,75–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Wendeschneidplatten

	Bezeichnung	Toleranzklasse	Anzahl Schneidkanten	r mm	b mm	P					M			K				N		S		
								HC				HC			HC				HC	HW		HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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-D56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●				●	●
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
	ADMT080304R-G56	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		●	●	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●

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

D2

Длиннокромочные фрезы

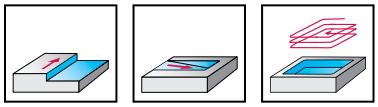
F4138 mm

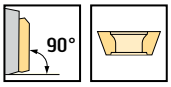
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4138	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

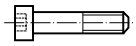
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit										
F4138.T28.032.Z02.33	32	T28	50			33	2	0,22	2 4	AD .. 1204 .. R
F4138.T36.040.Z03.33	40	T36	55			33	3	0,41	3 6	
DIN 1835 B										
F4138.W32.032.Z02.43	32	32	64		125	43	2	0,62	2 6	AD .. 1204 .. R
F4138.W40.040.Z03.54	40	40	79		150	54	3	1,35	3 12	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
F4138.B16.040.Z03.33	40	16	55			33	3	0,3	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 удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

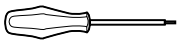
D2

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

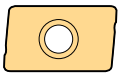
Сборочные детали

	D_c [mm]	32–63	40	50
	Винт пластины Момент затяжки	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)

Комплектующие

	D_c [mm]	32–63
	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				●	●			●	●										●	●
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															●					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															●	●				
	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-D56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	ADMT120408R-G56	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		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●	●

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

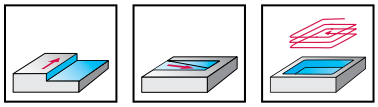
F4138 inch

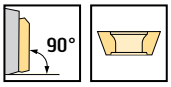
AD .. 1204 .. R

Xtra·tec®



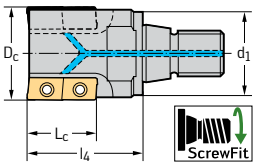
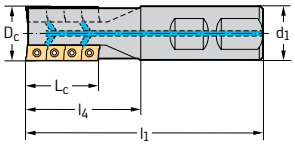
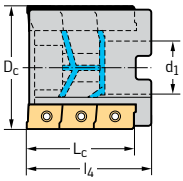
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками





	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
 ScrewFit	F4138.UT28.031.Z02.33	1,250	T28	1,969		1,300	2	0,008	2 4	AD .. 1204 .. R
	F4138.UT36.038.Z03.33	1,500	T36	2,165		1,300	3	0,013	3 6	
 DIN 1835 B	F4138.UW31.031.Z02.43	1,250	1,250	2,520	4,921	1,693	2	0,020	2 6	AD .. 1204 .. R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4138.UB19.051.Z04.43	2,000	0,750	2,559		1,690	4	0,024	4 12	AD .. 1204 .. R

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

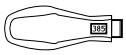
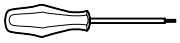
D2

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

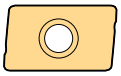
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,25–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528

Комплектующие

	D_c [inch]	1,25–2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	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	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT120404R-F56	G	2	0,4	1,2				●	●			●	●										●	●
	ADGT120416R-D67	G	2	1,6	1				●	●			●	●										●	●
	ADGT120430R-F56	G	2	3	0,8				●				●											●	
	ADGT120440R-F56	G	2	4	0,4				●	●			●	●										●	●
	ADGT1204PER-D51	G	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D56	G	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1204PER-D67	G	2	0,8	1,2		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADGT1204PER-F56	G	2	0,8	1,2				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADGT1204PER-G77	G	2	0,8	1,2				●	●	●		●	●								●		●	●
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1															●					
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8															●	●				
	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-D56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●					●	●
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	ADMT120408R-G56	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		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●			●	●	●	●

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

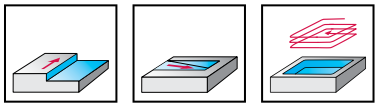
F4238 mm

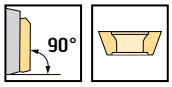
AD .. 1606 .. R

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	T36	55		29	3	0,4	3 3	AD .. 1606 .. R
F4238.T45.050.Z03.43	50	T45	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	0,93	4 8	
F4238.B27.063.Z04.57	63	27	85		57	4	1,13	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.N8.050.Z03.71	50	80	122	93	71	3	1,96	3 12	
F4238.N8.063.Z04.85	63	80	136	111	85	4	2,68	4 20	
F4238.N8.080.Z05.99	80	80	150	130	99	5	4,35	5 30	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

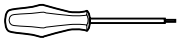
D2

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

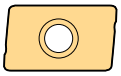
Сборочные детали

	D_c [mm]	40	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	M16X070 ISO4762 12.9 (SW 14)

Комплектующие

	D_c [mm]	40–80
	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					N		S			
									HC				HC				HC					HC	HW	HC			
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				●				●											●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				●	●			●	●										●	●
	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-D51	G	2	0,8	1,6	☺	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	☺	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADGT1606PER-F56	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	☺	●	●	●		●	●	●		☺	●	●	●	●			●	●	●	
	ADMT160608R-G56	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			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●

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

F4238 inch

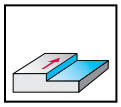
AD .. 1606 .. R

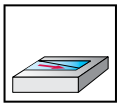
Xtra·tec®

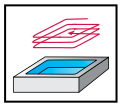


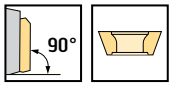


– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками



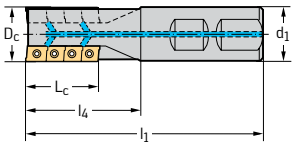
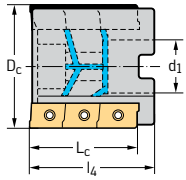
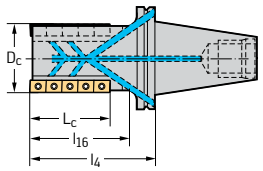






	P	M	K	N	S	H	O
F4238	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 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	0,028	3 9	AD .. 1606 .. R
	F4238.UW38.051.Z03.90	2,000	1,500	4,528		7,215	3,346	3	0,067	3 15	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F4238.UB19.051.Z03.43	2,000	0,750	2,362			1,693	3	0,020	3 6	AD .. 1606 .. R
	F4238.UB26.064.Z04.57	2,500	1,000	2,953			2,244	4	0,04	4 12	
	F4238.UB31.076.Z05.71	3,000	1,250	3,937			2,795	5	0,084	5 20	
 SK DIN 69871 AD/B	F4238.US5.051.Z03.85	2,000		4,528	4,204		3,346	3	0,145	3 15	AD .. 1606 .. R
	F4238.US5.064.Z04.99	2,500		5,906	5,118		3,898	4	0,186	4 24	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

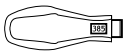
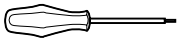
D2

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

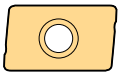
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3
	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		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 mm	b mm	P					M				K					N		S			
									HC				HC				HC					HC	HW			HC	
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WK10	WSM35S	WSM45X	WSP45G	WSP45S
	ADGT160612R-F56	G	2	1,2	1,6				●				●											●	
	ADGT160616R-D67	G	2	1,6	1				●	●			●	●										●	●
	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-D51	G	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●			●	●			●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D56	G	2	0,8	1,6	●	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●					●	●
	ADGT1606PER-D67	G	2	0,8	1,6		●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●
	ADGT1606PER-F56	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	●	●	●	●		●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	●	
	ADMT160608R-G56	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			●	●	●	●	●		●	●				●	●			●		●	●

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

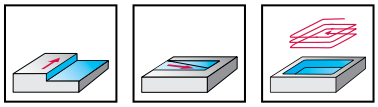
F4338 mm

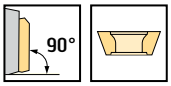
AD .. 1807 .. R

Xtra·tec®



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 режущими кромками

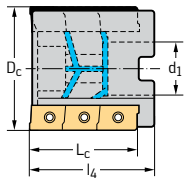




	P	M	K	N	S	H	O
F4338	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

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	2,05	5 20	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»

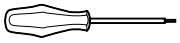
D2

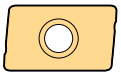
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

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

Комплектующие

	D_c [mm]	63–80
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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

D2

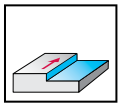
Длиннокромочные фрезы

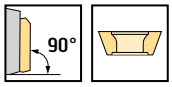
F2338F mm

LP .. 1506 ..



– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками

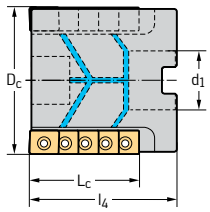




	P	M	K	N	S	H	O
F2338F	●●	●	●●		●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2338F.B.063.Z03.48	63	27	70	48	3	0,91	3 9	LP .. 1506 ..
F2338F.B.080.Z05.70	80	32	95	70	5	2,05	5 25	
F2338F.B.085.Z05.70	85	32	95	70	5	2,56	5 25	



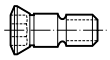
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

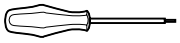
D2

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

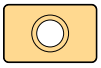
Сборочные детали

	D_c [mm]	63–85
	Винт пластины LP . . Момент затяжки	FS1153 (T20) 4 Nm
	Винт пластины SP . . Момент затяжки	FS1031 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	63–85
	Отвёртка для винта пластины	FS228 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LPMT150612R-D51	M	2	1,2		☺	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	LPMT150612R-D57	M	2	1,2	☺	☺					☺	☹		
	SPGT120606-F57	G	4	0,6			☹	☹	☹	☹			☹	☹
	SPMT120606-D51	M	4	0,6		☺	☹	☹	☹	☹		☹	☹	☹
	SPMT120606-D57	M	4	0,6	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☺	☹	☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы быстроходные

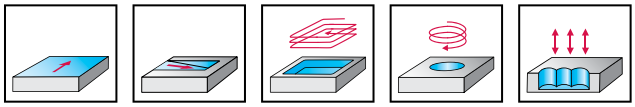
M5008 mm

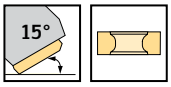
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

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											
M5008-016-T14-02-01	10,1	16	T14	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-T18-03-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	3	0,05	3	
M5008-020-T18-04-01	14,1	20	T18	30		1	2,9	4	0,05	4	
M5008-025-T22-04-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	4	0,09	4	
M5008-025-T22-05-01	19,1	25	T22	35		1	2,9	5	0,09	5	
M5008-030-T28-04-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	4	0,17	4	
M5008-030-T28-05-01	24,1	30	T28	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-T28-05-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	5	0,18	5	
M5008-032-T28-06-01	26,1	32	T28	40		1	2,9	6	0,18	6	
M5008-035-T28-05-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	5	0,2	5	
M5008-035-T28-06-01	29,1	35	T28	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-T36-06-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	6	0,33	6	
M5008-040-T36-08-01	34,1	40	T36	40		1	2,9	8	0,32	8	
M5008-042-T36-06-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	6	0,34	6	
M5008-042-T36-08-01	36,1	42	T36	40		1	2,9	8	0,33	8	
Cylindrical modular											
M5008-016-TC08-02-01	10,1	16	M8	25		1	2,9	2	0,03	2	ENMX08T316R
M5008-020-TC10-03-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	3	0,04	3	
M5008-020-TC10-04-01	14,1	20	M10	30		1	2,9	4	0,04	4	
M5008-025-TC12-04-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	4	0,08	4	
M5008-025-TC12-05-01	19,1	25	M12	35		1	2,9	5	0,08	5	
M5008-030-TC16-04-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	4	0,16	4	
M5008-030-TC16-05-01	24,1	30	M16	40		1	2,9	5	0,16	5	
M5008-032-TC16-05-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	5	0,17	5	
M5008-032-TC16-06-01	26,1	32	M16	40		1	2,9	6	0,17	6	
M5008-035-TC16-05-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	5	0,19	5	
M5008-035-TC16-06-01	29,1	35	M16	40		1	2,9	6	0,2	6	
M5008-040-TC16-06-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-TC16-08-01	34,1	40	M16	40		1	2,9	8	0,23	8	
M5008-042-TC16-06-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	6	0,24	6	
M5008-042-TC16-08-01	36,1	42	M16	40		1	2,9	8	0,25	8	
Cylindrical shank											
M5008-016-A16-02-01	10	16	16	30	100	1	2,9	2	0,13	2	ENMX08T316R
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	0,47	4	
M5008-025-A25-05-01	19,1	25	25	60	140	1	2,9	5	0,46	5	
M5008-032-A32-05-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	5	0,84	5	
M5008-032-A32-06-01	26,1	32	32	70	150	1	2,9	6	0,83	6	

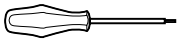
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

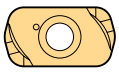
Сборочные детали

	D_a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	16–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☺		☹	☺	☺	☹	☹	☺		☹	☺	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы быстроходные

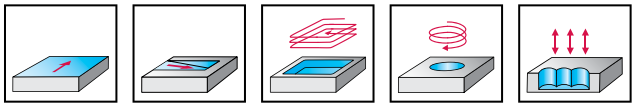
M5008 mm

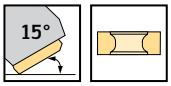
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



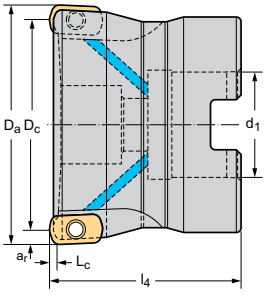
– Пластины с 4 режущими кромками





	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	0,13	5	ENMX08T316R
M5008-032-B16-06-01	26,1	32	16	40		1	2,9	6	0,13	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	0,15	6	
M5008-040-B16-06-01	34,1	40	16	40		1	2,9	6	0,22	6	
M5008-040-B16-08-01	34,1	40	16	40		1	2,9	8	0,21	8	
M5008-042-B16-06-01	36,1	42	16	40		1	2,9	6	0,23	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	0,36	7	
M5008-050-B22-09-01	44,1	50	22	40		1	2,9	9	0,36	9	
M5008-052-B22-07-01	46,1	52	22	40		1	2,9	7	0,38	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	0,52	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	0,82	8	
M5008-066-B27-10-01	60,1	66	27	50		1	2,9	10	0,81	10	

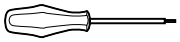
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

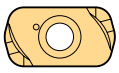
Сборочные детали

	D_a [mm]	16–66
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	16–66
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	☹	☹	☺	☺	☺	☹	☺		☹	☺	☺	☹	☹	☺		☹	☺	☺
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			☺	☺	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☺	☹	☹	☺	☹	☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы быстроходные

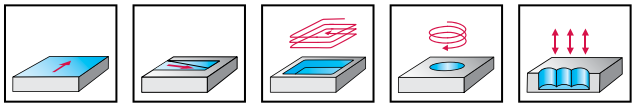
M5008 inch

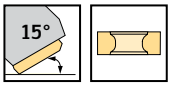
ENMX08T316R

Xtra·tec® XT



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M5008	●●	●●	●●		●●	●●	

Инструмент

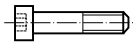
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
M5008.015-T14-02-01	0,394	0,625	T14	0,984		0,039	0,114	2	0,001	2	ENMX08T316R
M5008.019-T18-03-01	0,516	0,750	T18	1,181		0,039	0,114	3	0,002	3	
M5008.026-T22-04-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	4	0,004	4	
M5008.026-T22-05-01	0,768	1,000	T22	1,378		0,039	0,114	5	0,004	5	
M5008.031-T28-05-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	5	0,007	5	
M5008.031-T28-06-01	1,016	1,250	T28	1,575		0,039	0,114	6	0,007	6	
M5008.038-T36-06-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	6	0,013	6	
M5008.038-T36-08-01	1,268	1,500	T36	1,575		0,039	0,114	8	0,012	8	
Cylindrical shank											
M5008.015-A15-02-01	0,394	0,625	0,625	1,000	4,000	0,039	0,114	2	0,005	2	ENMX08T316R
M5008.019-A19-03-01	0,516	0,750	0,750	1,000	5,000	0,039	0,114	3	0,010	3	
M5008.026-A26-04-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	4	0,020	4	
M5008.026-A26-05-01	0,768	1,000	1,000	1,000	5,500	0,039	0,114	5	0,020	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	0,007	6	ENMX08T316R
M5008.038-B19-08-01	1,268	1,500	0,750	1,500		0,039	0,114	8	0,007	8	
M5008.051-B19-07-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	7	0,011	7	
M5008.051-B19-09-01	1,768	2,000	0,750	1,500		0,039	0,114	9	0,01	9	
M5008.064-B26-08-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	8	0,021	8	
M5008.064-B26-10-01	2,268	2,500	1,000	1,577		0,039	0,114	10	0,02	10	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

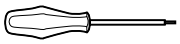
D2

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

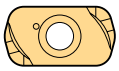
Сборочные детали

	D_a [inch]	0,62–1,25	1,5–2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1519

Комплектующие

	D_a [inch]	0,62–2,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2012 (T8IP)
	Отвёртка	FS1483 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	ENMX08T316R-D27	M	4	1,6	●	●	◐	◐	◐	●	◐		●	◐	◐	●	●	◐		●	◐	◐
	ENMX08T316R-F47	M	4	1,6			◐	◐	◐	●	◐	●	●	◐	◐	●	●	◐	●	●		

HC = твёрдый сплав с покрытием

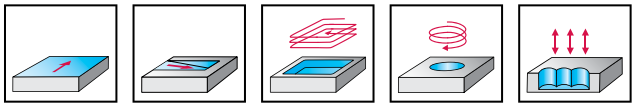
D2

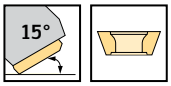
Фрезы быстроходные

M4002 mm



– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

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											
M4002-020-T18-02-01	8,4	20	T18	30		1	6	2	0,07	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-T22-02-01,5	8,3	25	T22	40		1,5	8	2	0,11	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-T22-03-01	13,4	25	T22	35		1	6	3	0,12	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-T28-03-01,5	15,3	32	T28	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-T28-04-01	20,4	32	T28	40		1	6	4	0,22	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-T28-03-01,5	18,3	35	T28	40		1,5	8	3	0,2	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-040-T36-04-01,5	23,3	40	T36	40		1,5	8	4	0,31	4	
M4002-042-T36-03-01,5	25,3	42	T36	40		1,5	8	3	0,34	3	
Cylindrical modular											
M4002-020-TC10-02-01	8,4	20	M10	30		1	6	2	0,06	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-TC12-02-01,5	8,09	25	M12	40		1,5	8	2	0,09	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-025-TC12-03-01	13,4	25	M12	35		1	6	3	0,1	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-032-TC16-03-01,5	15,09	32	M16	40		1,5	8	3	0,14	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-032-TC16-04-01	20,4	32	M16	40		1	6	4	0,19	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-035-TC16-03-01	23,4	35	M16	40		1	6	3	0,21	3	
M4002-035-TC16-03-01,5	18,09	35	M16	40		1,5	8	3	0,16	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-035-TC16-04-01	23,4	35	M16	40		1	6	4	0,21	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
Cylindrical shank											
M4002-020-A20-02-01	8,4	20	20	30	200	1	6	2	0,46	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-025-A25-03-01	13,4	25	25	35	200	1	6	3	0,75	3	
M4002-032-A32-04-01	20,4	32	32	40	250	1	6	4	1,5	4	

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

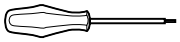
D2

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	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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		😣	😣	😣		😐		😣		😐		😣	😣				😐		😣
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		😐	😐	😣		😐	😣	😣				😣	😣				😐	😣	😣
	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		😣	😣	😣		😐		😣		😐		😣	😣				😐		😣
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		😐	😐	😣		😐	😣	😣				😣	😣				😐	😣	😣
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		😡		😣	😣		😣	😣				😣				😣		😣	😣
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		😡		😣	😣		😣	😣				😣				😣		😣	😣
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	😣				😣				😣	😣						😣

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

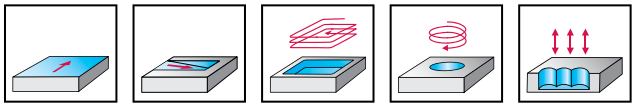
D2

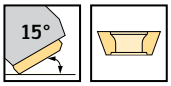
Фрезы быстроходные

M4002 mm



– Пластины с 4 режущими кромками

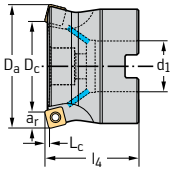




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

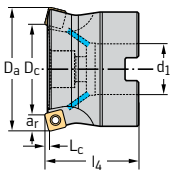
Инструмент

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
M4002-040-B16-05-01	28,4	40	16	40		1	6	5	0,22	5	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-042-B16-04-01,5	25,3	42	16	40		1,5	8	4	0,2	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-04-02	27,2	50	22	40		2	11	4	0,29	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-050-B22-05-01,5	33,3	50	22	40		1,5	8	5	0,29	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-050-B22-05-02	27,2	50	22	40		2	11	5	0,29	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-04-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	4	0,37	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-04-02	29,2	52	22	40		2	11	4	0,32	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-05-01,5	35,3	52	22	40		1,5	8	5	0,34	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-052-B22-05-02	29,2	52	22	40		2	11	5	0,35	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-052-B22-06-01	40,4	52	22	40		1	6	6	0,41	6	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002-063-B22-05-02	40,2	63	22	40		2	11	5	0,55	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-063-B22-06-01,5	46,3	63	22	50		1,5	8	6	0,75	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-063-B22-06-02	40,2	63	22	40		2	11	6	0,52	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-066-B27-04-02	43,2	66	27	50		2	11	4	0,79	4	
M4002-066-B27-05-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	5	0,8	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-05-02	43,2	66	27	50		2	11	5	0,77	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR



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
M4002-066-B27-06-01,5	49,3	66	27	50		1,5	8	6	0,79	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002-066-B27-06-02	43,2	66	27	50		2	11	6	0,79	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002-080-B27-06-02	57,2	80	27	50		2	11	6	0,96	6	
M4002-080-B27-08-02	57,2	80	27	50		2	11	8	1,29	8	
M4002-085-B27-05-02	62,2	85	27	50		2	11	5	1,5	5	
M4002-085-B27-06-02	62,2	85	27	50		2	11	6	1,41	6	
M4002-085-B27-08-02	62,2	85	27	50		2	11	8	1,53	8	
M4002-100-B32-07-02	77,2	100	32	60		2	11	7	2,6	7	
M4002-100-B32-09-02	77,2	100	32	60		2	11	9	2	9	
M4002-125-B40-08-02	102,2	125	40	60		2	11	8	3,02	8	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

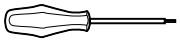
*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

D2

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	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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		☹	☹	☹		😐		☹		😐		☹	☹				😐		☹
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		😐	😐	☹		😐	☹	☹				☹	☹				😐	☹	☹
	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		☹	☹	☹		😐		☹		😐		☹	☹				😐		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		😐	😐	☹		😐	☹	☹				☹	☹				😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		☹		☹	☹		☹	☹				☹				☹		☹	☹
	SDMX0904ZDR-E57	M	4	1		☹		☹	☹		☹	☹				☹				☹		☹	☹
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		😐	😐	☹				☹				☹	☹						☹
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	☹				☹				☹	☹						☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	☹				☹				☹	☹						☹

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

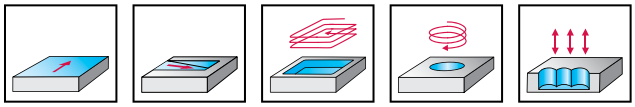
D2

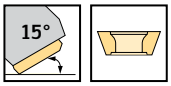
Фрезы быстроходные

M4002 inch



– Пластины с 4 режущими кромками

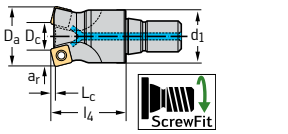




	P	M	K	N	S	H	O
M4002	●●	●●	●●	●●	●●	●	

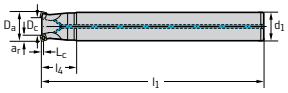
Инструмент

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
M4002.019-T18-02-01	0,291	0,750	T18	1,181		0,039	0,224	2	0,003	2	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.026-T22-02-01,5	0,339	1,000	T22	1,575		0,059	0,330	2	0	2	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.026-T22-03-01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,224	3	0,004	3	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.031-T28-03-01,5	0,593	1,250	T28	1,575		0,059	0,330	3	0,006	3	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.031-T28-04-01	0,795	1,250	T28	1,575		0,039	0,224	4	0,008	4	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.038-T36-04-01,5	0,843	1,500	T36	1,575		0,059	0,330	4	0,012	4	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR



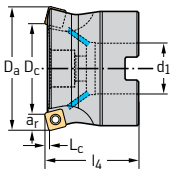
ScrewFit

M4002.019-A19-02-01	0,291	0,750	0,750	1,181	7,874	0,039	0,224	2	0,016	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	0,030	3	
M4002.031-A31-04-01	0,795	1,250	1,250	1,575	9,843	0,039	0,224	4	0,058	4	



Cylindrical shank

M4002.051-B19-04-02	1,094	2,000	0,750	1,575		0,079	0,45	4	0,014	4	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.051-B19-05-01,5	1,337	2,000	0,750	1,575		0,059	0,330	5	0,014	5	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.051-B19-07-01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,224	7	0,015	7	SD .. 06T2 .. SDM . 06T2ZDR
M4002.064-B19-05-02	1,594	2,500	0,750	1,969		0,079	0,45	5	0,023	5	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.064-B19-06-01,5	1,843	2,500	0,750	1,969		0,059	0,330	6	0,031	6	SD .. 09T3 .. SDMX0904ZDR
M4002.076-B26-06-02	2,094	3,000	1,000	1,969		0,079	0,45	6	0,046	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
M4002.102-B38-07-02	3,094	4,000	1,500	2,48		0,079	0,45	7	0,104	7	



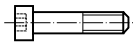
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

*Измерение выполнено с пластинами SDM.06T204, SDM.09T308, SDM.120408

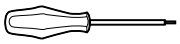
D2

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
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1523	FS1523

Комплектующие

	Тип	SD .. 06T2 ..	SD .. 09T3 ..	SD .. 1204 ..
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC 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	●	●	●								●	●	●						
	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		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		●		●	●		●	●				●				●		●	●
	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		●	●	●		●		●		●		●	●				●		●
	SDMX0904ZDR-E27	M	4	1		●	●	●		●	●	●				●	●				●	●	●
	SDMT06T2ZDR-D57	M	4	0,4		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●
	SDMT09T3ZDR-D57	M	4	0,8		●	●	●				●				●	●						●

Для пластин SD..120425 требуется дополнительная обработка корпуса по периметру.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

D2

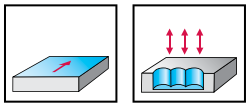
Фрезы быстроходные

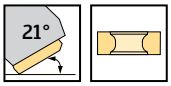
F4030 mm

Xtra·tec®



– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 6 режущими кромками

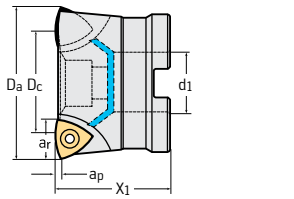




	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

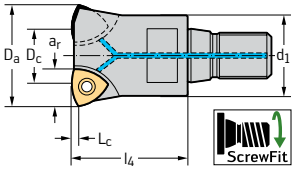
Инструмент

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
F4030.B22.050.Z05.01	38,4	50	22	40		1	7	5	0,55	5	P23696-1 . 0
F4030.B22.052.Z04.01	40,4	52	22	40		1	7	4	0,43	4	
F4030.B22.063.Z05.02	45	63	22	50		2	10	5	0,72	5	P23696-2 . 0
F4030.B27.066.Z04.02	48	66	27	50		2	10	4	0,9	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	1,26	6	
F4030.B27.085.Z05.02	67	85	27	50		2	10	5	1,4	5	
F4030.B32.100.Z06.02	82	100	32	50		2	10	6	2,53	6	
F4030.B32.100.Z07.02	82	100	32	50		2	10	7	2,47	7	



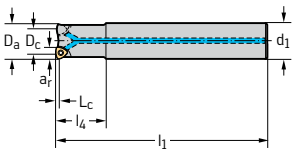
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

F4030.T22.025.Z02.01	13,4	25	T22	35		1	6	2	0,12	2	P23696-1 . 0
F4030.T28.032.Z03.01	20,4	32	T28	40		1	7	3	0,2	3	
F4030.T28.035.Z03.01	23,4	35	T28	40		1	7	3	0,24	3	
F4030.T36.040.Z04.01	28,4	40	T36	40		1	7	4	0,33	4	
F4030.T45.050.Z04.02	32	50	T45	45		2	10	4	0,48	4	P23696-2 . 0



ScrewFit

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	1,46	3	



Cylindrical shank

Предварительная балансировка
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

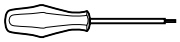
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	13,4–40,4	32–82
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

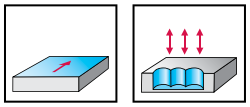
Фрезы быстроходные

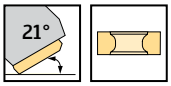
F4030 inch

Xtra·tec®



– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 6 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F4030	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

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											
F4030.UT22.026.Z02.01	0,543	1,000	T22	1,378		0,039	0,236	2	0,005	2	P23696-1 . 0
F4030.UT28.031.Z03.01	0,793	1,250	T28	1,575		0,039	0,276	3	0,008	3	
F4030.UT36.038.Z03.01	1,043	1,500	T36	1,575		0,039	0,276	3	0,014	3	
F4030.UT45.051.Z04.02	1,291	2,000	T45	1,772		0,079	0,394	4	0,019	4	P23696-2 . 0
DIN 1835 B											
F4030.UW26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	2,09	4,371	0,039	0,276	3	0,016	3	P23696-1 . 0
Cylindrical shank											
F4030.UZ19.026.Z02.01	0,543	1,000	0,750	2,000	8,000	0,039	0,276	2	0,017	2	P23696-1 . 0
F4030.UZ26.031.Z03.01	0,793	1,250	1,000	3,000	10,000	0,039	0,374	3	0,038	3	
F4030.UZ31.038.Z03.01	1,043	1,500	1,250	3,000	10,000	0,039	0,236	3	0,061	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F4030.UB19.051.Z05.01	1,543	2,000	0,750	1,575		0,039	0,276	5	0,023	5	P23696-1 . 0
F4030.UB26.064.Z05.02	1,791	2,500	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,033	5	P23696-2 . 0
F4030.UB26.076.Z05.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	5	0,044	5	
F4030.UB26.076.Z06.02	2,173	3,000	1,000	1,969		0,079	0,394	6	0,042	6	
F4030.UB38.102.Z06.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	6	0,091	6	
F4030.UB38.102.Z07.02	3,291	4,000	1,500	2,480		0,079	0,394	7	0,125	7	

Предварительная балансировка
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

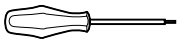
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,54–1,04	1,29	1,54	1,79	2,17	3,29
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1523	FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,54–1,54	1,29–3,29
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	P23696-1.0	M	6	1,2	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹
	P23696-2.0	M	6	1,6	☺	☺	☺	☹	☺	☹	☺	☹	☹	☺	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

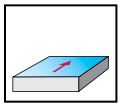
Фрезы быстроходные

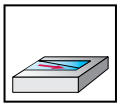
F2330 mm

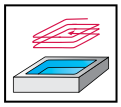


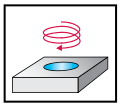


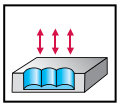
– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками

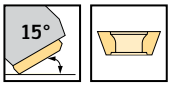












	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

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
ScrewFit											
F2330.T18.020.Z02.01	10	20	T18	30		1	8	2	0,08	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.T22.025.Z03.01	15	25	T22	35		1	8	3	0,12	3	
F2330.T28.032.Z03.01,5	18	32	T28	40		1,5	11	3	0,2	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.T28.035.Z03.01,5	21	35	T28	40		1,5	11	3	0,21	3	
F2330.T36.040.Z03.01,5	26	40	T36	40		1,5	11	3	0,37	3	
F2330.T36.042.Z03.01,5	28	42	T36	40		1,5	11	3	0,38	3	
Cylindrical shank											
F2330.Z20.020.Z02.01	10	20	20	30	200	1	8	2	0,49	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.Z25.025.Z03.01	15	25	25	35	200	1	8	3	0,76	3	
F2330.Z32.032.Z03.01,5	18	32	32	40	250	1,5	11	3	1,48	3	P2633 . R14 P26379-R14
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
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	0,72	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	1,09	7	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.B22.050.Z04.01,5	30	50	22	40		1,5	11	4	0,36	4	
F2330.B22.063.Z05.01,5	49	63	22	50		1,5	11	5	0,69	5	

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

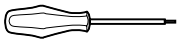
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	10–15	18–71	32–65
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10–15	18–71	32–65
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
	Вставка			FS2044 (T20)
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M			K		S		
								HC			HC		HC			HC
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	P26335R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R25	M	3	2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R25	M	3	2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R14	M	3	1,2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R14	M	3	1,2	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R14	M	3	1,2	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R10	M	3	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R10	M	3	0,8			●			●					●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

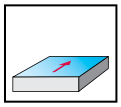
Фрезы быстроходные

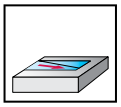
F2330 inch

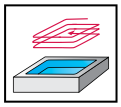


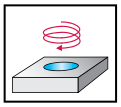


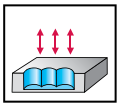
– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками

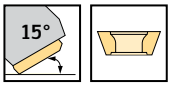












	P	M	K	N	S	H	O
F2330	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

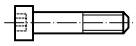
Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	a_r inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit											
F2330.UT18.019.Z02.01	0,356	0,750	T18	1,181		0,039	0,311	2	0,003	2	P2633 . R10 P26379-R10
F2330.UT22.026.Z03.01	0,606	1,000	T22	1,378		0,039	0,311	3	0,005	3	
F2330.UT28.031.Z03.01.5	0,699	1,250	T28	1,575		0,059	0,437	3	0,009	3	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UT36.038.Z03.01.5	0,949	1,500	T36	1,575		0,059	0,437	3	0,014	3	
DIN 1835 B											
F2330.UW15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	1,840	3,750	0,039	0,311	2	0,006	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	0,009	3	
F2330.UW26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	2,087	4,380	0,059	0,437	3	0,016	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	0,013	3	
Cylindrical shank											
F2330.UZ15.019.Z02.01	0,356	0,750	0,625	2,000	8,000	0,039	0,311	2	0,013	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	0,018	3	
F2330.UZ26.031.Z03.01,5	0,699	1,250	1,000	3,000	10,000	0,059	0,437	3	0,035	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	0,057	3	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway											
F2330.UB19.051.Z05.01,5	1,562	2,000	0,750	1,575		0,059	0,437	5	0,014	5	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB19.064.Z05.01,5	2,060	2,500	0,750	1,575		0,059	0,437	6	0,032	6	
F2330.UB26.064.Z04.02	2,060	2,500	1,000	1,969		0,079	0,634	4	0,028	4	P2633 . R25 P26379-R25
F2330.UB26.076.Z05.02	2,060	3,000	1,000	1,969		0,079	0,634	5	0,039	5	
F2330.UB26.076.Z06.01,5	2,060	3,000	1,000	1,969		0,059	0,437	6	0,048	6	P2633 . R14 P26379-R14
F2330.UB38.102.Z06.02	3,213	4,000	1,500	2,48		0,079	0,634	6	0,100	6	P2633 . R25 P26379-R25

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

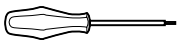
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,36–0,61	0,7–0,95	1,56	2,06	3,21
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			FS1523	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	0,36–0,61	0,7–2,06	3,21
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки			FS2042
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	
	Вставка			FS2044 (T20)
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P				M			K		S		
								HC			HC		HC			HC
					WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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	●	●	●			●		●	●		●	
	P26335R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26337R10	M	3	0,8	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R10	M	3	0,8	●	●	●		◐	●		●	●	◐	●	
	P26379-R10	M	3	0,8			●			●					●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

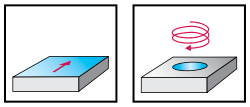
Фрезы быстроходные

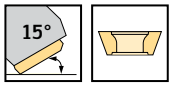
F2010 mm

P2633 . R25; P26379-R25



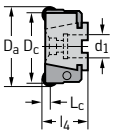
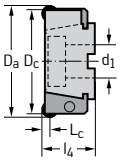
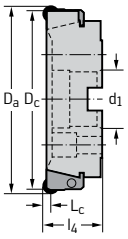
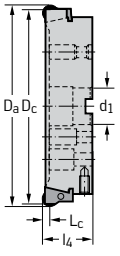
– f_z до 3,5 мм
– Пластины с 3 режущими кромками, настройка торцевого биения





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●		

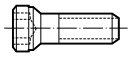
Инструмент

	Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.02.R729M	70	87	27	50	2		6	1,24	6	P2633 . R25 P26379-R25
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.02.R729M	90	107	32	50	2		7	1,8	7	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.125.Z08.02.R729M	115	132	40	63	2		8	3,62	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.02.R729M	150	167	40	63	2		10	5,64	10	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.200.Z12.02.R729M	190	207	60	63	2		12	10	12	
	F2010.B.250.Z12.02.R729M	240	257	60	63	2		12	16,13	12	
	F2010.B.250.Z16.02.R729M	240	257	60	63	2		16	16,22	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.02.R729M	305	322,15	60	80	2		14	26,3	14	P2633 . R25 P26379-R25
	F2010.B.315.Z18.02.R729M	305	322,15	60	80	2		18	27,2	18	

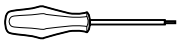
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	70–305
	Кассета	FR729M
	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]	70–305
	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	r mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	P26335R25	M	3	2	●	●	●		●	●		●	●	●	●	
	P26337R25	M	3	2	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●
	P26339R25	M	3	2	●	●	●		●	●		●	●	●	●	
	P26379-R25	M	3	2	●	●	●			●		●	●		●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

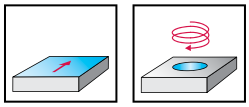
Фрезы быстроходные

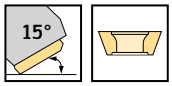
F2010 mm

SD .. 1204 ..; SDMX1205ZDR



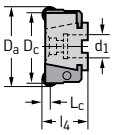
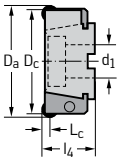
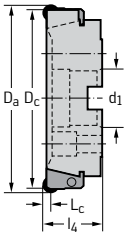
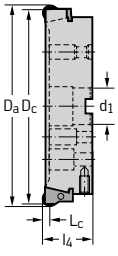
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент

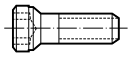
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	a_r mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
	F2010.B.080.Z06.08.R755M	69,93	93	27	50	2	11	6	1,3	6	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R755M	89,93	113	32	50	2	11	7	1,9	7	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.125.Z08.08.R755M	114,93	138	40	63	2	11	8	3,6	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R755M	149,93	173	40	63	2	11	10	5,6	10	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.200.Z12.08.R755M	189,93	213	60	63	2	11	12	9,89	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	12	14,8	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R755M	239,93	263	60	63	2	11	16	14,6	16	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.315.Z14.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	14	26,3	14	SD .. 1204 .. SDMX1205ZDR
	F2010.B.315.Z18.08.R755M	304,93	328	60	80	2	11	18	26,2	18	

*Измерение выполнено с пластиной SDM.120408
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

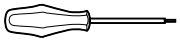
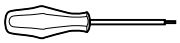
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	69,93–304,93
	Кассета	FR755M
	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]	69,93–304,93
	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35G	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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		☹	☹	☹		😐		☹		😐		☹	☹				😐		☹
	SDMX1205ZDR-E27	M	4	2		😐	😐	☹		😐	☹	☹				☹	☹				😐	☹	☹
	SDMX1205ZDR-E57	M	4	2		😐		☹	☹		☹	☹				☹				☹		☹	☹
	SDMT1204ZDR-D57	M	4	0,8		😐	😐	☹				☹				☹	☹						☹

SD..1204.. : для пластин с радиусом при вершине r <gt/> 0,8 мм требуется доработка кассеты.
$R_{(корпус)} = r_{(пластина)}$

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

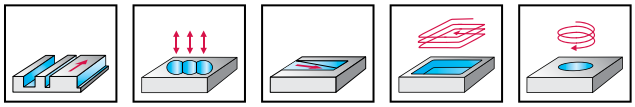
D2

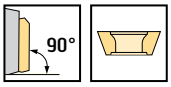
Фрезы для профильной обработки

M4791 inch



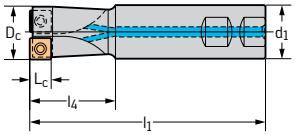
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4791	●●	●●	●●	●●	●●	●	

Инструмент



DIN 1835 B

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	0,006	1 1	SDM . 06T204
M4791.026-W26-01-09	1,000	1,000	2,844	5,125	0,331	1	0,015	1 1	SDM . 09T308
M4791.028-W19-01-09	1,125	0,750	1,250	3,310	0,331	1	0,006	1 1	
M4791.031-W31-01-12	1,250	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,026	1 1	SDM . 120408
M4791.035-W31-01-12	1,375	1,250	1,500	3,82	0,457	1	0,017	1 1	
M4791.038-W31-01-12	1,500	1,250	3,219	5,500	0,457	1	0,027	1 1	
M4791.044-W31-01-12	1,750	1,250	2,000	5,500	0,457	1	0,028	1 1	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

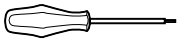
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75	1–1,12	1,25–1,75
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	SDGW09T304-A88	G	1	0,4													●					
	SDHT09T304-G88	H	4	0,4														●	●			
	SDHT09T308-G88	H	4	0,8														●	●			
	SDMT09T304-F57	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

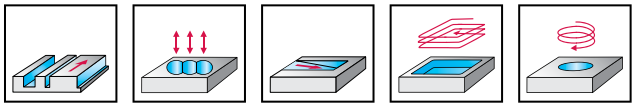
D2

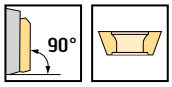
Фреза M4792

M4792 inch



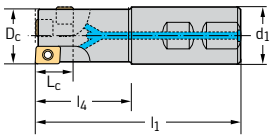
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M4792.019-W26-01-13	0,750	1,000	1,339	3,621	0,535	1	0,011	1 1	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792.026-W26-01-13	1,000	1,000	1,693	3,974	0,524	1	0,013	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792.031-W31-01-20	1,250	1,250	2,126	4,407	0,819	1	0,022	1 1	
M4792.038-W31-01-26	1,500	1,250	2,520	4,997	1,059	1	0,030	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

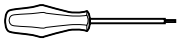
D 2

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

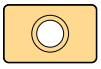
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,75	1–1,25	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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		●	●	●								●	●	●			
	SDMT09T304-F57	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

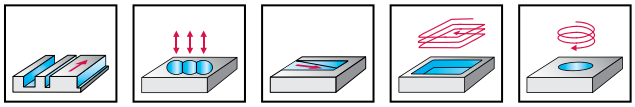
D2

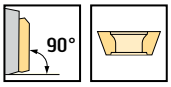
Фреза M4792

M4792 mm



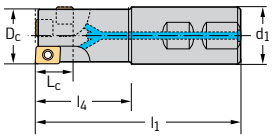
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4792	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 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	LDM . 08T204R SDM . 06T204
M4792-020-W20-01-13	20	20	34	85	13,3	1	0,18	1 1	
M4792-025-W25-01-13	25	25	43	100	13,3	1	0,3	1	LDM . 14T308R SDM . 09T308
M4792-030-W32-01-20	30	32	54	115	20,8	1	0,57	1 1	
M4792-032-W32-01-20	32	32	54	115	20,8	1	0,61	1 1	
M4792-040-W32-01-26	40	32	69	130	26,9	1	0,83	1 1	LDM . 1704 .. R SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

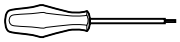
D2

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

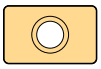
Сборочные детали

	D_c [mm]	18–20	25–32	40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	18–20	25–32	40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

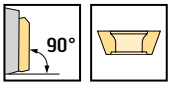
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●		●	●
	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		●	●	●								●	●	●			
	SDMT09T304-F57	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

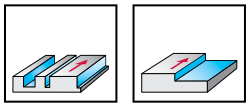
D2

Длиннокромочные фрезы
M4256 / M4257 / M4258 mm



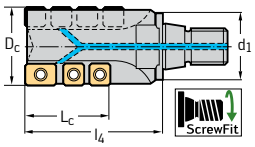
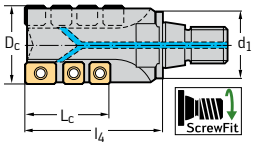
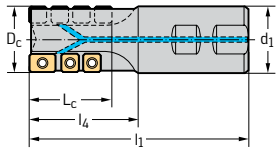
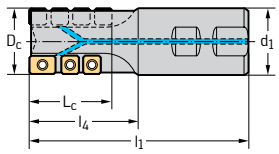
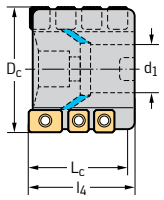



– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	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
 ScrewFit	M4256-025-T22-02-27	25	T22	40		27	2	0,11	2 10	LDM . 08T204R
	M4256-032-T28-02-37	32	T28	50		37	2	0,21	2 14	
 ScrewFit	M4257-040-T36-02-54	40	T36	69		54	2	0,43	2 14	LDM . 14T308R
 DIN 1835 B	M4256-020-W20-01-27	20	20	35	86	27	1	0,18	1 5	LDM . 08T204R
	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	
 DIN 1835 B	M4257-040-W40-02-54	40	40	69	140	54	2	1,06	2 14	LDM . 14T308R
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257-050-B22-02-47	50	22	56		47	2	0,42	2 12	LDM . 14T308R
	M4257-063-B27-03-54	63	27	69		54	3	0,89	3 21	

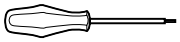
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

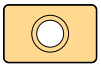
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

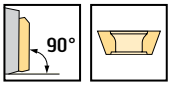
	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P					M			K					S		
								HC				HC			HC					HC		
						WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WAK15	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LDMT08T204R-D51	M	2	0,4	0,8	●	●	●	■	■		■	■			●	■	■		■	■
	LDMT08T204R-D57	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		●	●	●	■		●	■			●	●	■	■	●	■	
	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

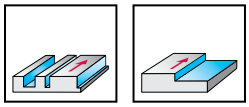
D2

Длиннокромочные фрезы
M4256 / M4257 / M4258 mm



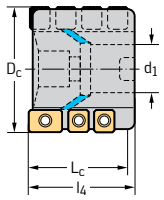
– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками



	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
M4258-080-B32-03-67	80	32	80		67	3	1,56	3 18	LDM . 1704 .. R
M4258-100-B40-04-77	100	40	80		77	4	2,39	4 28	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

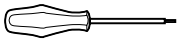
Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

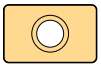
Сборочные детали

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–100	20–32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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		●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●	●	
	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		●	●	●								●	●	●			

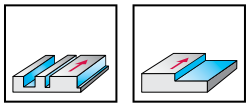
HC = твёрдый сплав с покрытием

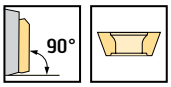
D2

Длиннокромочные фрезы
M4257 / M4258 inch



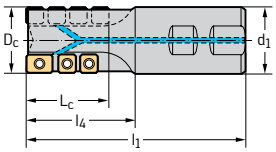
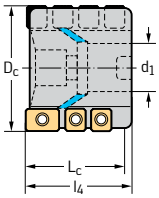
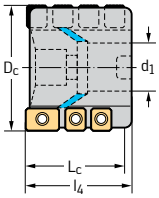
– С половинной рабочей длиной зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4257	●●	●●	●●		●●		
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

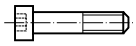
	Обозначение	D_c inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M4257.038-W38-02-54	1,500	1,500	2,750	5,438	2,126	2	0,036	2 14	LDM . 14T308R SDM . 09T308
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4257.051-B19-02-47	2,000	0,750	2,248		1,85	2	0,019	2 12	LDM . 14T308R SDM . 09T308
	M4257.064-B26-03-54	2,500	1,000	2,748		2,126	3	0,038	3 21	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M4258.076-B31-03-67	3,000	1,250	3,150		2,638	3	0,053	3 18	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
	M4258.102-B38-04-77	4,000	1,500	3,150		3,031	4	0,106	4 28	

Для инструментов с установочным отверстием используйте удлинённые затяжные винты по ISO 4762 — см. раздел «Сборочные детали и комплектующие/ Прочее»
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

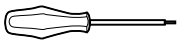
D2

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

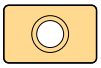
Сборочные детали

	D_c [inch]	1,5	2	2,5	3	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1528	FS1524	FS1520	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	1,5–2,5	3–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	●	○	○								●	○	○			
	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

D2

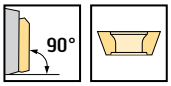
Длиннокромочные фрезы

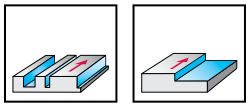
M4258 mm

LDM . 1704 .. R



– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов

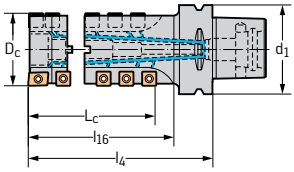




	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

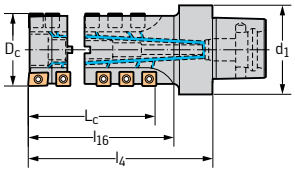
Инструмент

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	C6	110	88	77	2	1,3	2 14	LDM . 1704 .. R SDM . 120408
M4258-063-C8-02-96-M	63	C8	150	115	98	2	3,14	2 18	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

M4258-080-C8-03-116-M	80	C8	150	150	118	3	3,9	3 33	LDM . 1704 .. R SDM . 120408



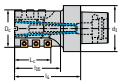
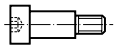
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

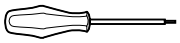
D2

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

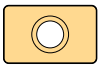
Сборочные детали

	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 длиннокромочной фрезы	M4258-050-P20-02-25-F	M4258-063-P30-02-36-F	M4258-080-P40-03-36-F
	Винт насадной головки Момент затяжки	FS370 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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	●	●	●								●	●	●			
	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

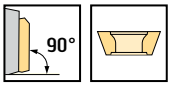
D2

Базовый корпус длиннокромочных фрез

M4258 mm

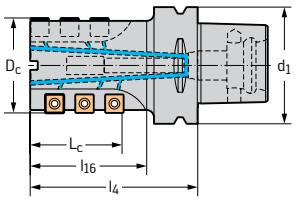
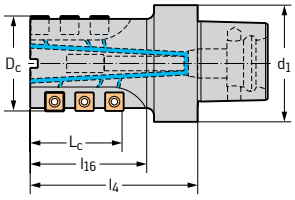


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Базовый корпус длиннокромочных фрез



	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
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-050-C6-02-50-B	50	C6	85	62	52	2	1,16	10	SDM . 120408
	M4258-063-C8-02-60-B	63	C8	115	80	63	2	2,81	12	
 Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	M4258-080-C8-03-80-B	80	C8	115	115	83	3	3,3	24	SDM . 120408

Корпус диаметром 80 мм: хвостовик без захватного паза
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

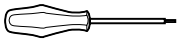
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	50–80
	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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

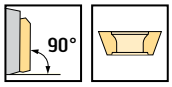
Головка насадная длиннокромочной фрезы

M4258 mm

LDM . 1704 .. R

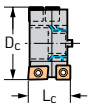


– Пластины с 2 или 4 режущими кромками
– Исполнение с половинной рабочей длиной зуба с насадной режущей частью для обработки уступов



	P	M	K	N	S	H	O
M4258	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

	Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
	M4258-050-P20-02-25-F	50		25	25	2	0,14	2 4	LDM . 1704 .. R
	M4258-063-P30-02-36-F	63		35	35	2	0,33	2 6	
	M4258-080-P40-03-36-F	80		35	35	3	0,62	3 9	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

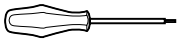
D2

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

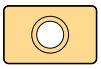
Сборочные детали

	D_c [mm]	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 HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	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	●	●	●								●	●	●			
	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

Длиннокромочные фрезы

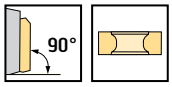
M3255 mm

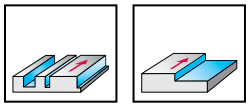
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



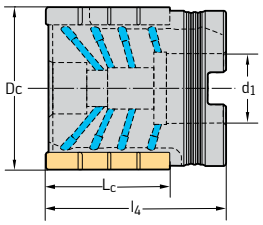
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
M3255		●●			●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

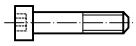
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
M3255-050-B22-04-46	50	22	65	46	4	0,54	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255-050-B22-05-46	50	22	65	46	5	0,53	5 15	
M3255-063-B27-05-46	63	27	70	46	5	0,99	5 15	
M3255-080-B32-05-58	80	32	85	58	5	1,99	5 20	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

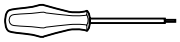
D2

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

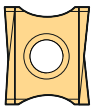
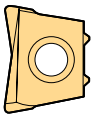
Сборочные детали

	D_c [mm]	50	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)	
	Сопло для подвода СОЖ	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)	FS2250 (SW 1,6)
	Винт для инструм. с креплен. на оправке			M16X060 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	r mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4	●		●	●		●	●	
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4			○			○		
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	●		●	●		●	●	
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8			○			○		
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	●		●	●		●	●	
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	●		●	●		●	●	
	XNHX130620R-L65T	H	2	2		●	●		●	●		●
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4			●			●		
	XNHX130630R-L65T	H	2	3		●	●		●	●		●
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	●	●	●	●	●	●	●	●
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	●		●	●		●	●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4			○			○		

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

Длиннокромочные фрезы

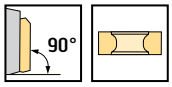
M3255 inch

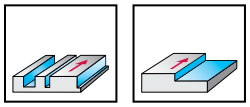
XNHX1306 .. R

Walter BLAXX



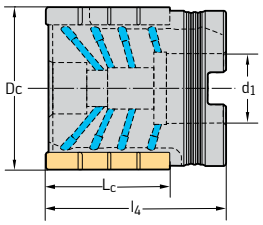
– Полная рабочая длина зуба
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	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	0,023	4 12	XNHX1306 .. R LNHX120604R
M3255.051-B19-05-46	2,000	0,750	2,559	1,811	5	0,020	5 15	
M3255.051-B26-04-57	2,000	1,000	3,375	2,244	4	0,033	4 16	
M3255.051-B26-05-57	2,000	1,000	3,375	2,244	5	0,026	5 20	
M3255.064-B26-06-46	2,500	1,000	2,756	1,811	6	0,041	6 18	
M3255.076-B31-06-58	3,000	1,250	3,346	2,283	6	0,075	6 24	

Следует надёжно зафиксировать сопло для подвода СОЖ FS2250.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

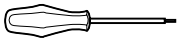
D 2

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

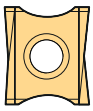
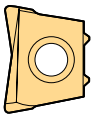
Сборочные детали

	D_c [inch]	2	2,5	3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm	FS2299 (T15IP) 4 Nm
	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	FS2599

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 mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M WSM45X	M HC WSP45G	M WSP45S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHX120604R-L65T	H	4	0,4	●		●	●		●	●	
	LNHX120604R-L65W	H	4	0,4			○			○		
	XNHX130608R-L65T	H	2	0,8	●		●	●		●	●	
	XNHX130608R-L65W	H	2	0,8			○			○		
	XNHX130612R-L65T	H	2	1,2	●		●	●		●	●	
	XNHX130616R-L65T	H	2	1,6	●		●	●		●	●	
	XNHX130620R-L65T	H	2	2		●	●		●	●		●
	XNHX130624R-L65T	H	2	2,4			●			●		
	XNHX130630R-L65T	H	2	3		●	●		●	●		●
	XNHX130632R-L65T	H	2	3,2	●	●	●	●	●	●	●	●
	XNHX130640R-L65T	H	2	4	●		●	●		●	●	
	XNHX130640R-L65W	H	2	4			○			○		

Пластины XNHX1306 . . можно использовать только на торцевой части фрезы.

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

F4053 mm

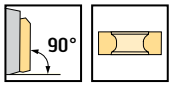
LN . X070204

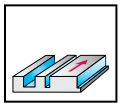
Xtra·tec®

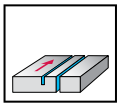




– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин



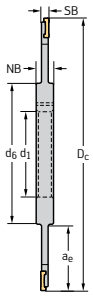




	P	M	K	N	S	H	O
F4053	●●	●●	●●		●●		

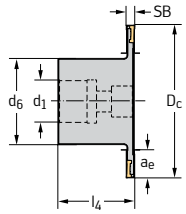
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-	kg	Тип
F4053.B27.080.Z04.04	80	27	42	8		4	18	4	8	0,17	LN . X070204
F4053.B32.100.Z05.04	100	32	50	8		4	24	5	10	0,26	
F4053.B40.125.Z06.04	125	40	65	8		4	29	6	12	0,41	
F4053.B40.160.Z08.04	160	40	65	8		4	46	8	16	0,71	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal 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-	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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

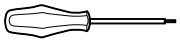
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–160
	Винт пластины Момент затяжки	FS2076 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–160
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	LNHX070204-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●
	LNMX070204-F57T	M	4	0,4	●		●		●	●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

Дисковые фрезы для обработки пазов

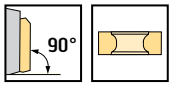
F4153 mm

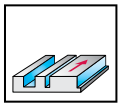
Xtra·tec®





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин

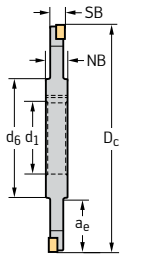




	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

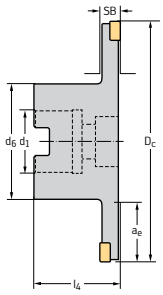
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-	kg	Тип
F4153.B27.080.Z04.06	80	27	42	12		6	18	4	8	0,26	LN . U080304
F4153.B32.100.Z05.06	100	32	50	12		6	24	5	10	0,36	
F4153.B40.125.Z06.06	125	40	65	12		6	29	6	12	0,59	
F4153.B40.160.Z08.06	160	40	65	12		6	46	8	16	1,02	
F4153.B50.200.Z09.06	200	50	75	12		6	61	9	18	2,67	
F4153.B27.080.Z04.08	80	27	42	12		8	18	4	8	0,27	LN . U080404
F4153.B32.100.Z05.08	100	32	50	12		8	24	5	10	0,43	
F4153.B40.125.Z06.08	125	40	65	12		8	29	6	12	0,7	
F4153.B40.160.Z08.08	160	40	65	12		8	46	8	16	1,22	
F4153.B50.200.Z09.08	200	50	75	12		8	61	9	18	3,11	
F4153.B27.080.Z04.10	80	27	42	12		10	18	4	8	0,3	LN . U100508
F4153.B32.100.Z05.10	100	32	50	12		10	24	5	10	0,45	
F4153.B40.125.Z06.10	125	40	65	12		10	29	6	12	0,75	
F4153.B40.160.Z07.10	160	40	65	12		10	46	7	14	1,32	
F4153.B50.200.Z08.10	200	50	75	12		10	61	8	16	3,32	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

F4153.BN22.080.Z04.06R	80	22	45		40	6	16	4	8	0,55	LN . U080304
F4153.BN27.100.Z05.06R	100	27	48		50	6	25	5	10	0,78	
F4153.BN32.125.Z06.06R	125	32	60		50	6	30	6	12	1,23	
F4153.BN40.160.Z08.06R	160	40	75		50	6	40	8	16	2	
F4153.BN40.200.Z09.06R	200	40	90		50	6	50	9	18	3,83	
F4153.BN22.080.Z04.08R	80	22	45		40	8	16	4	8	0,58	LN . U080404
F4153.BN27.100.Z05.08R	100	27	48		50	8	25	5	10	0,09	
F4153.BN32.125.Z06.08R	125	32	60		50	8	30	6	12	1,35	
F4153.BN40.160.Z08.08R	160	40	75		50	8	40	8	16	1,98	
F4153.BN40.200.Z09.08R	200	40	90		50	8	50	9	18	2,6	
F4153.BN22.080.Z04.10R	80	22	45		40	10	16	4	8	0,58	LN . U100508
F4153.BN27.100.Z05.10R	100	27	48		50	10	25	5	10	0,87	
F4153.BN32.125.Z06.10R	125	32	60		50	10	30	6	12	1,41	
F4153.BN40.160.Z07.10R	160	40	75		50	10	40	7	14	2,07	
F4153.BN40.200.Z08.10R	200	40	90		50	10	50	8	16	4,44	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

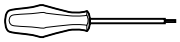
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–125	160–200
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–125	160–200
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						●			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

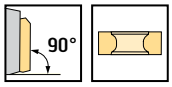
Дисковые фрезы для обработки пазов

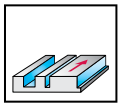
F4153 inch

Xtra·tec®



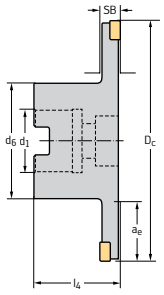
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, тангенциальное расположение пластин





	P	M	K	N	S	H	O
F4153	●●	●●	●●		●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

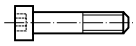
Обозначение	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Кол-во пла-стин	lbs	Тип
F4153.UBN19.076.Z04.06R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,250	0,531	4	8	0,017	LN . U080304
F4153.UBN26.102.Z05.06R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,250	0,965	5	10	0,033	
F4153.UBN38.152.Z08.06R	6,000	1,500	3,000	2,000	0,250	1,378	8	16	0,072	
F4153.UBN19.076.Z04.08R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,313	0,531	4	8	0,017	LN . U080404
F4153.UBN26.102.Z05.08R	4,000	1,000	1,876	2,000	0,313	0,965	5	10	0,035	
F4153.UBN19.076.Z04.10R	3,000	0,750	1,750	1,500	0,375	0,531	4	8	0,020	LN . U100508

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

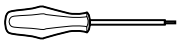
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	3	4	6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm	FS2077 (T9IP) 1,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке	FS1518	FS1519	FS1583

Комплектующие

	D_c [inch]	3–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2013 (T9IP)
	Отвёртка	FS1484 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	LNHU080304-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080304-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080304-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						●			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

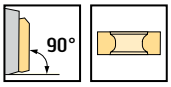
F4253 mm

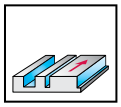
Xtra·tec®





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение

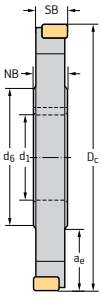




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

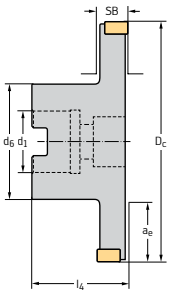
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-	kg	Тип
F4253.B32.100.Z05.12	100	32	50	12		12	24	5	10	0,57	LN . U080404
F4253.B40.125.Z06.12	125	40	65	12		12	29	6	12	0,9	
F4253.B40.160.Z07.12	160	40	65	12		12	46	7	14	1,33	
F4253.B50.200.Z08.12	200	50	75	12		12	61	8	16	3,8	
F4253.B32.100.Z05.14	100	32	50	14		14	24	5	10	0,66	
F4253.B40.125.Z06.14	125	40	65	14		14	29	6	12	0,92	
F4253.B40.160.Z07.14	160	40	65	14		14	46	7	14	1,85	
F4253.B50.200.Z08.14	200	50	75	14		14	61	8	16	4,32	
F4253.B40.125.Z05.16	125	40	65	16		16	29	5	10	1,12	LN . U100508
F4253.B40.160.Z06.16	160	40	65	16		16	46	6	12	2,05	
F4253.B50.200.Z07.16	200	50	75	16		16	61	7	14	4,4	
F4253.B40.160.Z06.20	160	40	65	20		20	46	6	12	2,5	LN . U120608
F4253.B50.200.Z07.20	200	50	75	20		20	61	7	14	5,17	
F4253.B60.250.Z08.20	250	60	90	20		20	78	8	16	7,3	
F4253.B40.160.Z06.25	160	40	65	25		25	46	6	12	2,77	LN . U160812
F4253.B50.200.Z07.25	200	50	75	25		25	61	7	14	6,07	
F4253.B60.250.Z08.25	250	60	90	25		25	78	8	16	8,82	
F4253.B60.315.Z10.25	315	60	90	25		25	110	10	20	13,5	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal 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-	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	1,6	
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	1,72	
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	3,05	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	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

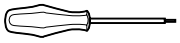
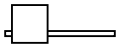
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	100	125–200	250	315
	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

	D_c [mm]	100	125–250	315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	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)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M			K				S		
							HC				HC			HC					HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						●			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		●	●								●	●			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			●									●			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

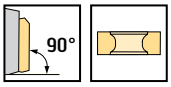
F4253 mm

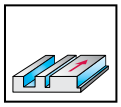
Xtra·tec®





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2+2 режущими кромками, регулируемое торцевое биение

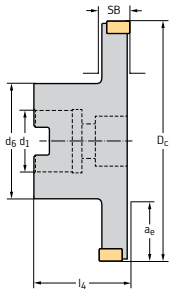




	P	M	K	N	S	H	O
F4253	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	NB mm	l_4 mm	SB mm	a_e mm	Z	Кол-во пла-	kg	Тип
F4253.BN60.315.Z10.25R	315	60	135		50	25	85	10	20	14,8	LN . U160812



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

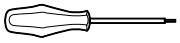
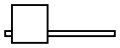
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D 2

Сборочные детали

	D_c [mm]	100	125–200	250	315
	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

	D_c [mm]	100	125–250	315
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	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)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M			K				S		
							HC				HC			HC					HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKK25S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	LNHU080404-B57T	H	4	0,4		●	●						●		●	●			
	LNHU080404-F57T	H	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU080404-B57T	M	4	0,4			●									●			
	LNMU080404-F57T	M	4	0,4	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU100508-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU100508-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU100508-B57T	M	4	0,8			●						●			●			
	LNMU100508-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU120608-B57T	H	4	0,8		●	●						●		●	●			
	LNHU120608-F57T	H	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU120608-B57T	M	4	0,8		●	●								●	●			
	LNMU120608-F57T	M	4	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNHU160812-F57T	H	4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
	LNMU160812-B57T	M	4	1,2			●									●			
	LNMU160812-F57T	M	4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы отрезные и шпоночные

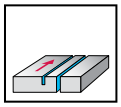
F5055 mm

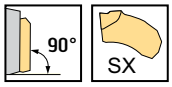
Walter BLAXX





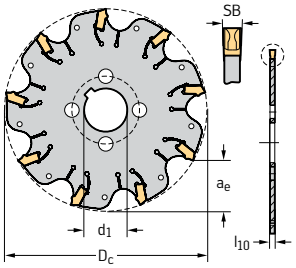
– Пластины с 1 режущей кромкой





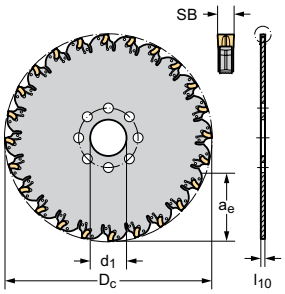
	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

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	Z	Кол-во пла-стин	kg	Тип
F5055.B16.063.Z05.1,5	63	16	16	1,2	1,5	15	5	10	0,05	SX-1E1
F5055.B16.080.Z07.1,5	80	16	16	1,2	1,5	19	7	14	0,06	
F5055.B22.100.Z09.1,5	100	22	22	1,2	1,5	25	9	18	0,1	
F5055.B32.125.Z11.1,5	125	32	32	1,2	1,5	33	11	22	0,15	
F5055.B16.063.Z05.2,0	63	16	16	1,6	2	15	5	10	0,04	SX-2E2
F5055.B16.080.Z07.2,0	80	16	16	1,6	2	19	7	14	0,07	
F5055.B22.100.Z09.2,0	100	22	22	1,6	2	25	9	18	0,11	
F5055.B32.125.Z11.2,0	125	32	32	1,6	2	33	11	22	0,17	
F5055.B40.160.Z14.2,0	160	40	40	1,6	2	38	14	28	0,28	
F5055.B16.063.Z04.3,0	63	16	16	2,4	3	15	4	8	0,06	SX-3E3
F5055.B16.080.Z06.3,0	80	16	16	2,4	3	19	6	12	0,09	
F5055.B22.100.Z09.3,0	100	22	22	2,4	3	25	9	18	0,14	
F5055.B32.125.Z11.3,0	125	32	32	2,4	3	33	11	22	0,23	
F5055.B40.160.Z14.3,0	160	40	40	2,4	3	38	14	28	0,38	
F5055.B40.200.Z19.3,0	200	40	40	2,4	3	58	19	38	0,65	
F5055.B40.250.Z24.3,0	250	40	40	2,4	3	83	24	48	1,07	
F5055.B16.063.Z04.4,0	63	16	16	3,4	4	15	4	8	0,07	SX-4E4
F5055.B16.080.Z06.4,0	80	16	16	3,4	4	19	6	12	0,12	
F5055.B22.100.Z09.4,0	100	22	22	3,4	4	25	9	18	0,18	
F5055.B32.125.Z11.4,0	125	32	32	3,4	4	33	11	22	0,29	
F5055.B40.160.Z14.4,0	160	40	40	3,4	4	38	14	28	0,5	
F5055.B40.200.Z19.4,0	200	40	40	3,4	4	58	19	38	0,85	
F5055.B40.250.Z24.4,0	250	40	40	3,4	4	83	24	48	1,39	
F5055R.B50.500.Z40.5,0	500				5	120	40	80	8,39	SX-5E5

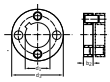
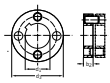
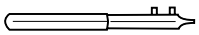
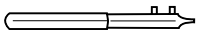
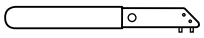
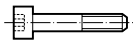


Значения для a_e с учётом приводной втулки
Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249

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

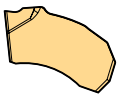
D2

Комплектующие

	D_c [mm]	100	125	160	200	250	500	63	80
	Приводная втулка		FS2292-SET						
	Приводная втулка	FS2291-SET		FS1348-SET	FS1349-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	FS1350-SET	
	Монтажный ключ		FS1494			FS1494	FS1494	FS1494	FS1494
	Монтажный ключ	FS2249		FS2249	FS2249				
	Эргономичный монтажный ключ		FS2290 (PINS)				FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Винт опорной шайбы						FS966 (SW 5) 8 Nm	FS966 (SW 5) 8 Nm	
	Опорная шайба вместо приводной втулки						FS1351-SET	FS1352-SET	
	Ключ						ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-5 (SW5)	

Винты опорных шайб входят в комплект поставки.

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	P				M			K	N	S			
						HC			HC		HC	HW		HC		HW
				WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	4	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2									●				●
	SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15			●			●					●		
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15			●			●					●		
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1									●				●
	SX-2E200N02-CE4	2	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-2E200N02-CF6	2	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2									●				●

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

D2

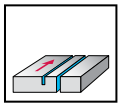
Фрезы отрезные и шпоночные

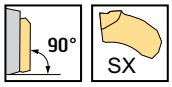
F5055 mm

Walter BLAXX



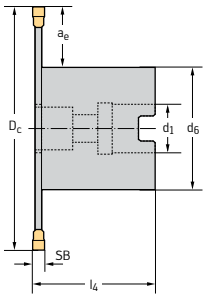
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Zylindrische Bohrung Quermitnahme
DIN 138

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	8	0,03	SX-3E3
F5055.BN16.080.Z06.3,0R	80	16	40	40	3	19	6	12	0,06	
F5055.BN22.100.Z09.3,0R	100	22	48	40	3	25	9	18	0,62	
F5055.BN32.125.Z11.3,0R	125	32	58	50	3	33	11	22	1	
F5055.BN40.160.Z14.3,0R	160	40	80	63	3	38	14	28	0,25	
F5055.BN16.063.Z04.4,0R	63	16	35	41	4	15	4	8	0,05	SX-4E4
F5055.BN16.080.Z06.4,0R	80	16	40	41	4	19	6	12	0,46	
F5055.BN22.100.Z09.4,0R	100	22	48	41	4	25	9	18	0,14	
F5055.BN32.125.Z11.4,0R	125	32	58	51	4	33	11	22	1,07	
F5055.BN40.160.Z14.4,0R	160	40	80	64	4	38	14	28	0,4	

Для установки пластины использовать монтажный ключ FS1494 или FS2249
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

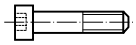
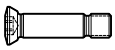
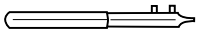
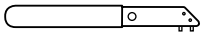
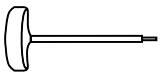
D2

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

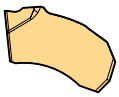
Сборочные детали

	D_c [mm]	100	125	160	63	80
	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

Комплектующие

	D_c [mm]	80–100	125	160	63
	Винт оправки	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)	FS938 (SW 6)
	Винт фрезы	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
	Ключ монтажный для режущей пластины	FS2249	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ		FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Ключ угловой для винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2047 (T15IP)	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	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

D2

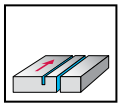
Фрезы отрезные и шпоночные

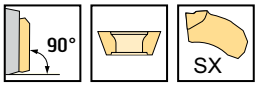
F5055 inch

Walter BLAXX



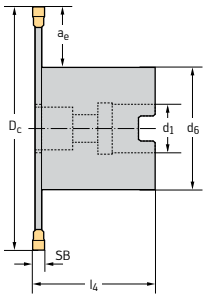
– Пластины с 1 режущей кромкой





	P	M	K	N	S	H	O
F5055	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_c inch	d_1 inch	d_6 inch	l_4 inch	SB inch	a_e inch	Z	Кол-во пла-стин	lbs	Тип
F5055.UBN22.100.Z09.3,0R	3,937	0,750	1,890	1,575	0,118	0,984	9	18	0,023	SX-3E3
F5055.UBN32.125.Z11.3,0R	4,921	1,000	2,283	1,969	0,118	1,299	11	22	0,044	
F5055.UBN40.160.Z14.3,0R	6,299	1,500	3,150	2,48	0,118	1,496	14	28	0,086	
F5055.UBN22.100.Z09.4,0R	3,937	0,750	1,890	1,614	0,157	0,984	9	18	0,025	SX-4E4
F5055.UBN32.125.Z11.4,0R	4,921	1,000	2,283	2,008	0,157	1,299	11	22	0,078	
F5055.UBN40.160.Z14.4,0R	6,299	1,500	3,150	2,520	0,157	1,496	14	28	0,09	

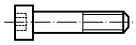
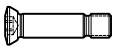
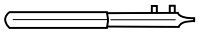
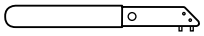
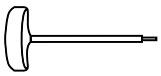
D2

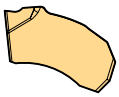
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

Сборочные детали

	D_c [inch]	3,94	4,92	6,3
	Элемент крепёжный	AA704.B19-G22-040-B	AA704.B26-G32-050-B	AA704.B38-G40-062-B

Комплектующие

	D_c [inch]	3,94	4,92	6,3
	Винт оправки	FS939 (SW 8)	FS941 (SW 14)	FS942 (SW 17)
	Винт фрезы	FS2270 (T15IP) 6,5 Nm	FS2271 (T20IP) 7 Nm	FS2272 (T30) 8 Nm
	Ключ монтажный для режущей пластины	FS1494	FS1494	FS1494
	Эргономичный монтажный ключ	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)	FS2290 (PINS)
	Ключ угловой для винта оправки	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-6 (SW 6)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041	FS2041
	Вставка	FS2047 (T15IP)	FS2048 (T20IP)	FS2046 (T30)
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1486 (T20IP)	FS1175 (T30)

	Обозначение	s mm	r mm	P HC WKP23S	P HC WSM23S	P HC WSM33S	P HC WSM43S	M HC WSM23S	M HC WSM33S	M HC WSM43S	K HC WKP23S	N HW WK1	S HC WSM23S	S HC WSM33S	S HC WSM43S	S HW WK1
	SX-3E300N02-CE4	3	0,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	
	SX-3E300N02-CF6	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2			●	●		●	●				●	●	
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2									●				●
	SX-4E400N02-CE4	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

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm

AD . T0803 .. R

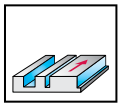




– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками



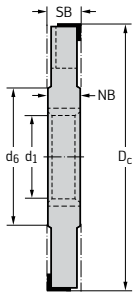




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

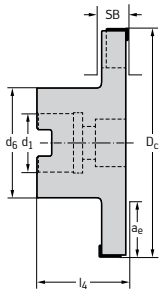
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.100.Z04.12.S724	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.B.100.Z04.14.S724	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.12.S724	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S724	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.160.Z06.12.S724	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S724	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.100.Z04.12.S724	100	27	48	50	12	14		24	4	4 4	AD . T0803 .. R
F2252.BN.100.Z04.14.S724	100	27	48	50	14	16		24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.12.S724	125	32	60	50	12	14		30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S724	125	32	60	50	14	16		30	5	5 5	
F2252.BN.160.Z06.12.S724	160	40	75	50	12	14		40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S724	160	40	75	50	14	16		40	6	6 6	



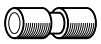
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин.
Регулируемая ширина резания
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

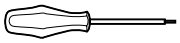
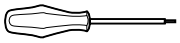
D2

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

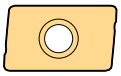
Сборочные детали

	D_c [mm]	100–160
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR724
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL724
	Клин	FK360
	Втулка	FS1167
	Эксцентриковый винт	FS1170
	Пружинная шайба	FS1220
	Винт для клина Момент затяжки	FS239 (SW 3) 6,5 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	100–160
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)
	Ключ ISO 2936: Клин + эксцентрик. винт	ISO2936-3 (SW 3,5)
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR695
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL695
	Винт пластины для чистовой обработки	FS246 (T8) 1,5 Nm
	Отвёртка для чистовой обработки	FS230 (T8)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Динамометрические воротки	FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2007 (T8)
	Вставка	FS2012 (T8IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ADHT0803PEL-G88	H	2	0,4	1,2									●		
	ADHT0803PER-G88	H	2	0,4	1,2									●		
	ADKT0803PEL-F56	K	2	0,4	1,2		●	●	●	●	●		●		●	●
	ADKT0803PER-F56	K	2	0,4	1,2		●	●		●			●		●	
	ADMT080304L-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	ADMT080304R-F56	M	2	0,4	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	ADMT080308L-F56	M	2	0,8	1,2	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	ADMT080308R-F56	M	2	0,8	1,2	●	●	●		●		●	●		●	

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Дисковые фрезы для обработки пазов

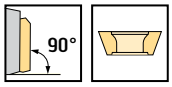
F2252 mm

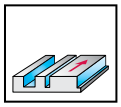
AD . T1204 .. R





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками

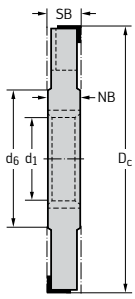




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

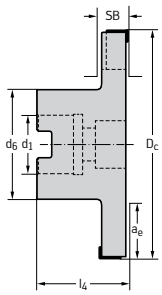
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.16.S725	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.B.125.Z04.19.S725	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z05.16.S725	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.19.S725	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S725	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	
F2252.B.200.Z06.19.S725	200	50	75	19	19	22	19	61	6	6 6	



Zylindrische Bohrung Längsnut DIN 138

F2252.BN.125.Z04.16.S725	125	32	60	50	16	19		30	4	4 4	AD . T1204 .. R
F2252.BN.125.Z04.19.S725	125	32	60	50	19	22		30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z05.16.S725	160	40	75	50	16	19		40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.19.S725	160	40	75	50	19	22		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S725	200	40	90	50	16	19		50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S725	200	40	90	50	19	22		50	6	6 6	



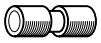
Zylindrische Bohrung Quermitnahme DIN 138

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин.
Регулируемая ширина резания
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

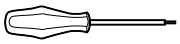
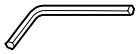
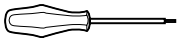
D 2

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

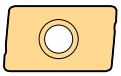
Сборочные детали

	D_c [mm]	125–200
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR725
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL725
	Клин	FK359
	Втулка	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 2,5)
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1457 (T9IP) 2 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	125–200
	Отвёртка для винта пластины	FS1484 (T9IP)
	Ключ ISO 2936: Клин + эксцентрик. винт	ISO2936-4 (SW 4)
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm
	Отвёртка для чистовой обработки	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки	FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)
	Вставка	FS2013 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K		N	S	
							HC		HC		HC		HC	HC		HC
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	WSP45S
	ADHT120416L-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120416R-G88	H	2	1,6	1									☺		
	ADHT120430L-G88	H	2	3	0,8									☺		
	ADHT120430R-G88	H	2	3	0,8									☺		
	ADHT1204PEL-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADHT1204PER-G88	H	2	0,8	1,2									☺		
	ADKT1204PEL-F56	K	2	0,8	1,2		☺	☹		☹			☹		☹	
	ADKT1204PER-F56	K	2	0,8	1,2		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT120408L-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120408R-F56	M	2	0,8	1,2	☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT120416L-F56	M	2	1,6	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120416R-F56	M	2	1,6	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120425L-F56	M	2	2,5	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120425R-F56	M	2	2,5	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120430L-F56	M	2	3	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120430R-F56	M	2	3	0,8	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT120440L-F56	M	2	4	0,4	☺		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT120440R-F56	M	2	4	0,4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

Дисковые фрезы для обработки пазов

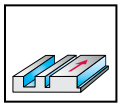
F2252 mm

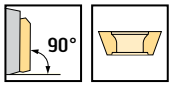
AD . T1606 .. R





– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками

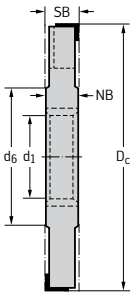




	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

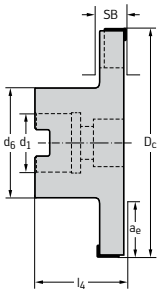
Инструмент

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.125.Z04.22.S726	125	40	65	22	22	25	22	28	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.B.160.Z05.22.S726	160	40	65	22	22	25	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.22.S726	200	50	75	22	22	25	22	61	6	6 6	



Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.125.Z04.22.S726	125	32	60	50	22	25		30	4	4 4	AD . T1606 .. R
F2252.BN.160.Z05.22.S726	160	40	75	50	22	25		40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.22.S726	200	40	90	50	22	25		50	6	6 6	



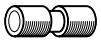
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Точность профиля основания паза зависит от диаметра фрезы и размера пластин.
Регулируемая ширина резания
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

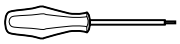
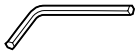
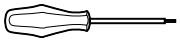
D2

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

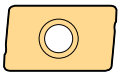
Сборочные детали

	D_c [mm]	125–200
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR726
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL726
	Клин	FK359
	Втулка	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1171 (SW 2,5)
	Пружинная шайба	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	125	160–200
	Отвёртка для винта пластины	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)
	Ключ ISO 2936: Клин + эксцентрик. винт	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.	FR696	FR696
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.	FL696	FL696
	Винт пластины для чистовой обработки	FS260 (T20) 5 Nm	FS260 (T20) 5 Nm
	Отвёртка для чистовой обработки	FS228 (T20)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки	FS2041	FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2051 (SW 4)	FS2051 (SW 4)
	Вставка	FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2013 (T9IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	b mm	P				M		K		N	S	
						HC				HC		HC		HC	HC	
						WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP35G	WKP35S	WXN15	WSP45G	WSP45S
	ADHT160616L-G88	H	2	1,6	1,4									☺		
	ADHT160616R-G88	H	2	1,6	1,4									☺		
	ADHT1606PEL-G88	H	2	0,8	1,6									☺		
	ADHT1606PER-G88	H	2	0,8	1,6									☺		
	ADKT1606PEL-F56	K	2	0,8	1,6		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADKT1606PER-F56	K	2	0,8	1,6		☺	☹	☹	☹	☹		☹		☹	☹
	ADMT160608L-F56	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160608R-F56	M	2	0,8	1,6	☺	☺	☹		☹		☹	☹		☹	
	ADMT160616L-F56	M	2	1,6	1,4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160616R-F56	M	2	1,6	1,4	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160625L-F56	M	2	2,5	1,2	☺		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT160625R-F56	M	2	2,5	1,2	☺		☹	☹	☹	☹	☹			☹	☹
	ADMT160630L-F56	M	2	3	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160630R-F56	M	2	3	1,2	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160640L-F56	M	2	4	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹
	ADMT160640R-F56	M	2	4	1	☺	☺	☹	☹	☹	☹	☹	☹		☹	☹

HC = твёрдый сплав с покрытием

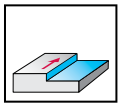
D2

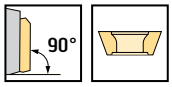
Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm



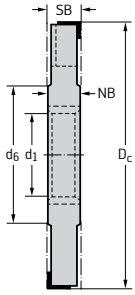
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



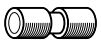
Shell mill mount DIN 138 longitudinal keyway

Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	NB mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.B.080.Z03.08.S684	80	22	37	8	8	9	8	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.B.080.Z03.09.S684	80	22	37	9	9	10	9	20	3	3 3	
F2252.B.100.Z04.08.S684	100	32	50	8	8	9	8	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.09.S684	100	32	50	9	9	10	9	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.10.S685	100	32	50	10	10	12	10	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.B.100.Z04.12.S685	100	32	50	12	12	14	12	24	4	4 4	
F2252.B.100.Z04.14.S685	100	32	50	14	14	16	14	24	4	4 4	
F2252.B.125.Z05.08.S684	125	40	65	8	8	9	8	28	5	5 5	MP . X060304
F2252.B.125.Z05.09.S684	125	40	65	9	9	10	9	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.10.S685	125	40	65	10	10	12	10	28	5	5 5	MP . X080305
F2252.B.125.Z05.12.S685	125	40	65	12	12	14	12	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z05.14.S685	125	40	65	14	14	16	14	28	5	5 5	
F2252.B.125.Z04.16.S686	125	40	65	16	16	19	16	28	4	4 4	MP .. 120408
F2252.B.125.Z04.19.S686	125	40	65	19	19	22	19	28	4	4 4	
F2252.B.125.Z04.22.S686	125	40	65	22	22	23,5	22	28	4	4 4	
F2252.B.160.Z06.08.S684	160	40	65	8	8	9	8	46	6	6 6	MP . X060304
F2252.B.160.Z06.09.S684	160	40	65	9	9	10	9	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.10.S685	160	40	65	10	10	12	10	46	6	6 6	MP . X080305
F2252.B.160.Z06.12.S685	160	40	65	12	12	14	12	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z06.14.S685	160	40	65	14	14	16	14	46	6	6 6	
F2252.B.160.Z05.16.S686	160	40	65	16	16	19	16	46	5	5 5	MP .. 120408
F2252.B.160.Z05.19.S686	160	40	65	19	19	22	19	46	5	5 5	
F2252.B.160.Z05.22.S686	160	40	65	22	22	23,5	22	46	5	5 5	
F2252.B.200.Z06.16.S686	200	50	75	16	16	19	16	61	6	6 6	

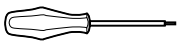
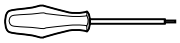
Регулируемая ширина резания
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL686
	Клин	FK358	FK359
	Втулка	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Отвёртка	FS230 (T8)	
	Ключ ISO 2936: Клин + эксцентрик. винт	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR696
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL696
	Винт пластины для чистовой обработки		FS260 (T20) 5 Nm
	Вставка	FS2007 (T8)	
	Отвёртка для чистовой обработки		FS228 (T20)
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка		FS2051 (SW 4)
	Вставка		FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	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	●					●			●	●	●				●				●

HC = твёрдый сплав с покрытием

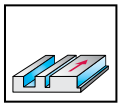
D2

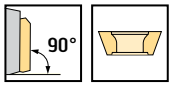
Дисковые фрезы для обработки пазов

F2252 mm



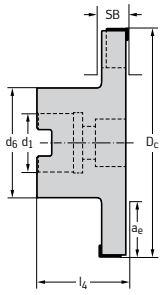
– Шахматное расположение пластин, трехстор.
– Пластины с 2 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2252	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

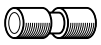
Обозначение	D_c mm	d_1 mm	d_6 mm	l_1 mm	SB_{min} mm	SB_{max} mm	a_e mm	Z	Кол-во пластин	Тип
F2252.BN.080.Z03.08.S684	80	22	35	40	8	9	20	3	3 3	MP . X060304
F2252.BN.080.Z03.09.S684	80	22	35	40	9	10	20	3	3 3	
F2252.BN.100.Z04.08.S684	100	27	48	50	8	9	24	4	4 4	
F2252.BN.100.Z04.09.S684	100	27	48	50	9	10	24	4	4 4	
F2252.BN.100.Z04.10.S685	100	27	48	50	10	12	24	4	4 4	MP . X080305
F2252.BN.100.Z04.12.S685	100	27	48	50	12	14	24	4	4 4	
F2252.BN.125.Z05.08.S684	125	32	60	50	8	9	30	5	5 5	MP . X060304
F2252.BN.125.Z05.09.S684	125	32	60	50	9	10	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.10.S685	125	32	60	50	10	12	30	5	5 5	MP . X080305
F2252.BN.125.Z05.12.S685	125	32	60	50	12	14	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z05.14.S685	125	32	60	50	14	16	30	5	5 5	
F2252.BN.125.Z04.16.S686	125	32	60	50	16	19	30	4	4 4	MP .. 120408
F2252.BN.125.Z04.19.S686	125	32	60	50	19	22	30	4	4 4	
F2252.BN.125.Z04.22.S686	125	32	60	50	22	23,5	30	4	4 4	
F2252.BN.160.Z06.08.S684	160	40	75	50	8	9	40	6	6 6	MP . X060304
F2252.BN.160.Z06.09.S684	160	40	75	50	9	10	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.10.S685	160	40	75	50	10	12	40	6	6 6	MP . X080305
F2252.BN.160.Z06.12.S685	160	40	75	50	12	14	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z06.14.S685	160	40	75	50	14	16	40	6	6 6	
F2252.BN.160.Z05.16.S686	160	40	75	50	16	19	40	5	5 5	MP .. 120408
F2252.BN.160.Z05.19.S686	160	40	75	50	19	22	40	5	5 5	
F2252.BN.160.Z05.22.S686	160	40	75	50	22	23,5	40	5	5 5	
F2252.BN.200.Z06.16.S686	200	40	90	50	16	19	50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.19.S686	200	40	90	50	19	22	50	6	6 6	
F2252.BN.200.Z06.22.S686	200	40	90	50	22	23,5	50	6	6 6	

Регулируемая ширина резания
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

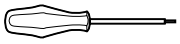
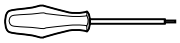
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Кассета для корпуса инструмента справа	FR684	FR686
	Кассета для корпуса инструмента слева	FL684	FL686
	Клин	FK358	FK359
	Втулка	FS1166 (SW 3)	FS1168
	Эксцентриковый винт	FS1169 (SW 4)	FS1171 (SW 2,5)
	Пружинная шайба	FS1220	FS1221
	Винт для клина Момент затяжки	FS1161 (SW 2,5) 3,5 Nm	FS1162 (SW 4) 9 Nm
	Винт пластины Момент затяжки	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS1029 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	80–100	125–200
	Отвёртка	FS230 (T8)	
	Ключ ISO 2936: Клин + эксцентрик. винт	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-4 (SW 4)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	
	Картридж: правый, пластина чист. P2905-.		FR696
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	
	Картридж: левый, пластина чист. P2905-.		FL696
	Винт пластины для чистовой обработки		FS260 (T20) 5 Nm
	Вставка	FS2007 (T8)	
	Отвёртка для чистовой обработки		FS228 (T20)
	Динамометрические воротки		FS2041
	Вставка		FS2051 (SW 4)
	Вставка		FS2044 (T20)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WHH15	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WXM15	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WXM15	K HC WAK15	K HC WHH15	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	K HC WXM15	N HC WXN15	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15
	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	●					●			●	●	●				●				●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

Фрезы с круглыми пластинами

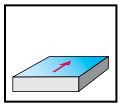
M5468 mm

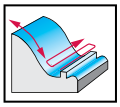
RD . X0501M0

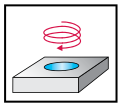
Xtra·tec® XT

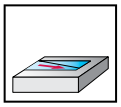


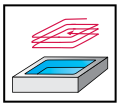








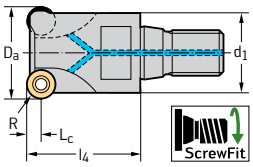
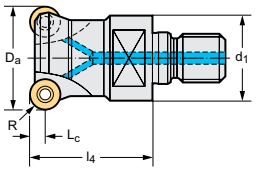
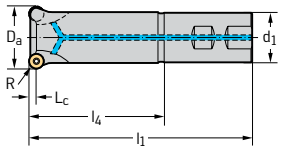






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

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	M5468-010-T09-02-02.5	2,5	10	T09	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-T09-03-02.5	2,5	12	T09	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-T14-04-02.5	2,5	16	T14	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-T18-05-02.5	2,5	20	T18	30		2,5	5	0,06	5	
 Cylindrical modular	M5468-010-TC06-02-02.5	2,5	10	M6	20		2,5	2	0,01	2	RD . X0501M0
	M5468-012-TC06-03-02.5	2,5	12	M6	20		2,5	3	0,01	3	
	M5468-016-TC08-04-02.5	2,5	16	M8	25		2,5	4	0,03	4	
	M5468-020-TC10-05-02.5	2,5	20	M10	30		2,5	5	0,06	5	
 DIN 1835 B	M5468-010-W10-02-02.5	2,5	10	10	19	60	2,5	2	0,03	2	RD . X0501M0
	M5468-012-W12-03-02.5	2,5	12	12	19	65	2,5	3	0,05	3	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

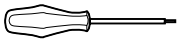
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	10–20
	Винт пластины Момент затяжки	FS1358 (T6) 0,4 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	10–20
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2005 (T6)
	Отвёртка	FS1063 (T6)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC WHH15X
	RDGX0501M0-G88	G	4	5															☺				
	RDHX0501M0-A57	H	4	5	☺	☺	😐	😟	😟				☺	☺	😐	😐	😟	😟				☺	☺
	RDMX0501M0-D57	M	4	5			☺	😐	😐	😟	😐	😟			😐	😐	😟	😟		😐	😟		

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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

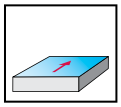
M5468 mm

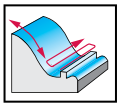
RD . X07T1M0

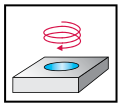
Xtra·tec® XT

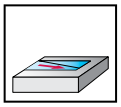


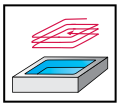








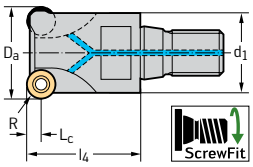
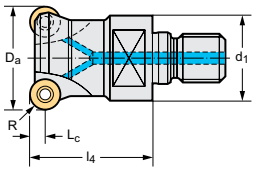
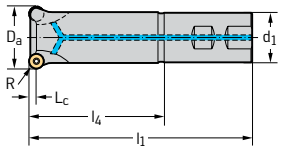






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

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	M5468-015-T14-03-03.5	3,5	15	T14	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-T18-04-03.5	3,5	20	T18	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-T22-05-03.5	3,5	25	T22	35		3,5	5	0,1	5	
	M5468-030-T28-06-03.5	3,5	30	T28	40		3,5	6	0,18	6	
 Cylindrical modular	M5468-015-TC08-03-03.5	3,5	15	M8	25		3,5	3	0,03	3	RD . X07T1M0
	M5468-020-TC10-04-03.5	3,5	20	M10	30		3,5	4	0,05	4	
	M5468-025-TC12-05-03.5	3,5	25	M12	35		3,5	5	0,09	5	
	M5468-030-TC16-06-03.5	3,5	30	M16	40		3,5	6	0,17	6	
 DIN 1835 B	M5468-015-W16-03-03.5	3,5	15	16	51	100	3,5	3	0,12	3	RD . X07T1M0

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

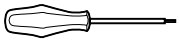
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	15–30
	Винт пластины Момент затяжки	FS1455 (T8IP) 1,2 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	15–30
	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 HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15	H HC 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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

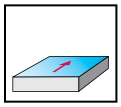
RO . X0803M0

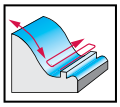
Xtra·tec® XT

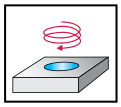


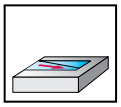


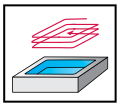
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 4 режущими кромками







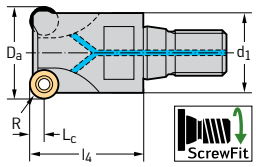
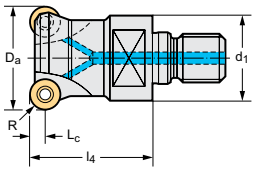
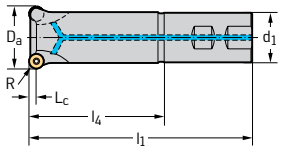






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

	Обозначение	R mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 ScrewFit	M5468-016-T14-02-04	4	16	T14	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-T22-03-04	4	25	T22	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-T28-05-04	4	32	T28	40		4	5	0,18	5	
 Cylindrical modular	M5468-016-TC08-02-04	4	16	M8	25		4	2	0,03	2	RO . X0803M0
	M5468-025-TC12-03-04	4	25	M12	35		4	3	0,09	3	
	M5468-032-TC16-05-04	4	32	M16	40		4	5	0,17	5	
 DIN 1835 B	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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

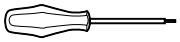
D2

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

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]	16–32
	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 HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

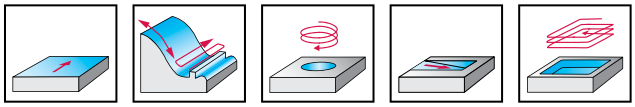
M5468 mm

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	T18	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-T22-03-05	5	25	T22	35		5	3	0,09	3	
M5468-030-T28-04-05	5	30	T28	40		5	4	0,16	4	
M5468-032-T28-04-05	5	32	T28	40		5	4	0,17	4	
M5468-035-T28-05-05	5	35	T28	40		5	5	0,19	5	
M5468-040-T36-05-05	5	40	T36	40		5	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-020-TC10-02-05	5	20	M10	30		5	2	0,05	2	RO . X10T3M0
M5468-025-TC12-03-05	5	25	M12	35		5	3	0,08	3	
M5468-030-TC16-04-05	5	30	M16	40		5	4	0,15	4	
M5468-032-TC16-04-05	5	32	M16	40		5	4	0,16	4	
M5468-035-TC16-05-05	5	35	M16	40		5	5	0,18	5	
M5468-040-TC16-05-05	5	40	M16	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	0,14	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

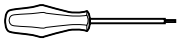
D2

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]	20–52
	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 HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

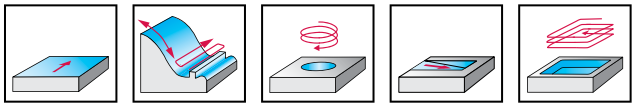
M5468 inch

RO . X10T3M0

Xtra·tec® XT



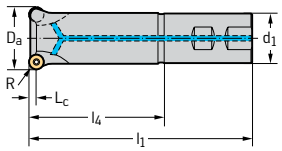
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

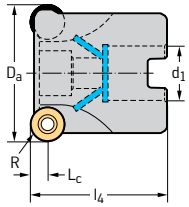
Инструмент

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	0,015	3	RO . X10T3M0
M5468.031-W31-04-05	0,197	1,250	1,250	2,5	4,781	0,197	4	0,023	4	
M5468.038-W31-05-05	0,197	1,500	1,250	2,5	4,781	0,197	5	0,025	5	



DIN 1835 B

M5468.051-B19-06-05	0,197	2,000	0,750	1,750		0,197	6	0,011	6	RO . X10T3M0



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

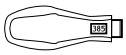
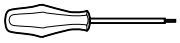
D2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1–1,5	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm	FS2181 (T15IP) 3 Nm
	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 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

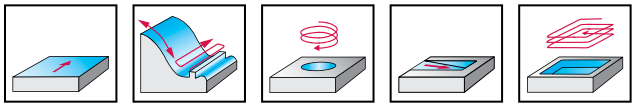
RO . X1204M0

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
ScrewFit										
M5468-024-T22-02-06	6	24	T22	35		6	2	0,08	2	RO . X1204M0
M5468-032-T28-03-06	6	32	T28	40		6	3	0,17	3	
M5468-040-T36-05-06	6	40	T36	40		6	5	0,3	5	
M5468-042-T36-05-06	6	42	T36	40		6	5	0,31	5	
Cylindrical modular										
M5468-024-TC12-02-06	6	24	M12	35		6	2	0,07	2	RO . X1204M0
M5468-032-TC16-03-06	6	32	M16	40		6	3	0,16	3	
M5468-040-TC16-05-06	6	40	M16	40		6	5	0,18	5	
M5468-042-TC16-05-06	6	42	M16	40		6	5	0,19	5	
DIN 1835 B										
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	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway										
M5468-040-B16-04-06	6	40	16	40		6	4	0,13	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	0,31	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	0,35	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	
M5468-080-B27-08-06	6	80	27	50		6	8	0,87	8	
M5468-100-B32-08-06	6	100	32	50		6	8	1,53	8	

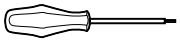
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	32–100	24
	Винт пластины Момент затяжки	FS2080 (T15IP) 2,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	24–100
	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 HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

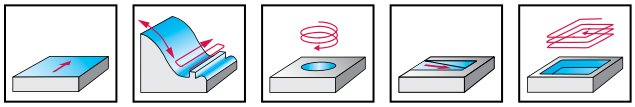
M5468 inch

RO . X1204M0

Xtra·tec® XT

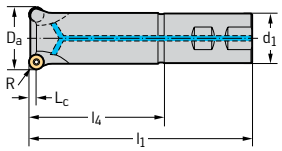
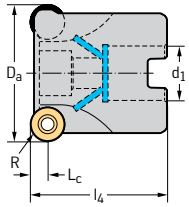


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент

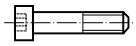
Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B	M5468.038-W31-04-06	0,236	1,500	1,250	2,5	4,781	0,236	6	0,025	6	RO . X1204M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	M5468.051-B19-06-06	0,236	2,000	0,750	1,750		0,236	6	0,01	6	RO . X1204M0
	M5468.064-B26-07-06	0,236	2,500	1,000	2,000		0,236	7	0,019	7	
	M5468.076-B26-08-06	0,236	3,000	1,000	2,000		0,236	8	0,031	8	
	M5468.102-B38-08-06	0,236	4,000	1,500	2,500		0,236	8	0,076	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

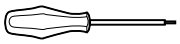
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1,5	2	2,5–3	4
	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		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 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

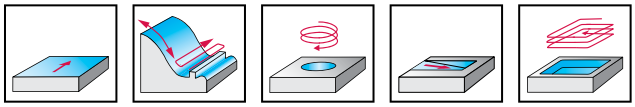
M5468 mm

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT

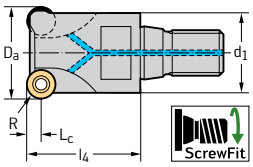
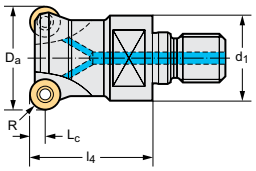
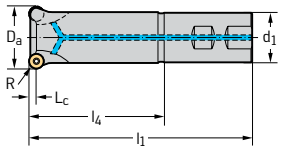
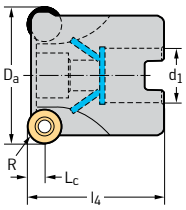


– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	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	T28	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 Cylindrical modular	M5468-032-TC16-02-08	8	32	M16	40		8	2	0,14	2	RO . X1605M0
 DIN 1835 B	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	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	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	0,31	5	
	M5468-063-B22-05-08	8	63	22	50		8	5	0,49	5	
	M5468-063-B22-06-08	8	63	22	50		8	6	0,49	6	
	M5468-066-B27-05-08	8	66	27	50		8	5	0,57	5	
	M5468-066-B27-06-08	8	66	27	50		8	6	0,58	6	
	M5468-080-B27-06-08	8	80	27	50		8	6	0,82	6	
	M5468-080-B27-07-08	8	80	27	50		8	7	0,82	7	
	M5468-100-B32-07-08	8	100	32	50		8	7	1,43	7	
	M5468-125-B40-08-08	8	125	40	63		8	8	2,79	8	

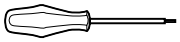
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	52–125	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2281 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	32–125
	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 HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

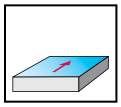
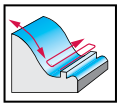
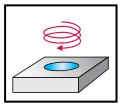
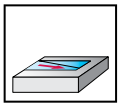
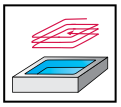
M5468 inch

RO . X1605M0

Xtra·tec® XT



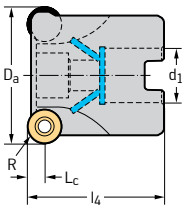
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками



	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

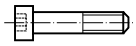
Обозначение	R inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5468.064-B26-06-08	0,315	2,500	1,000	2,000	0,315	6	0,018	6	RO . X1605M0
M5468.076-B26-07-08	0,315	3,000	1,000	2,000	0,315	7	0,029	7	
M5468.102-B38-07-08	0,315	4,000	1,500	2,500	0,315	7	0,072	7	
M5468.127-B38-08-08	0,315	5,000	1,500	2,500	0,315	8	0,104	8	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

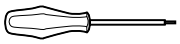
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	2,5–3	4–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	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 mm	P HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

D2

Фрезы с круглыми пластинами

M5468 mm

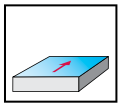
RO . X2006M0

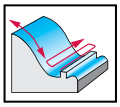
Xtra·tec® XT

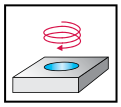


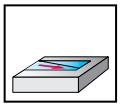


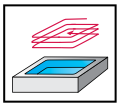
– С позиционными лунками против проворачивания
– Пластины с 8 режущими кромками







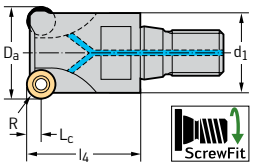
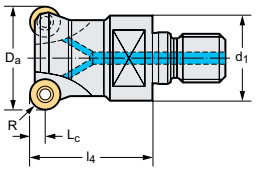
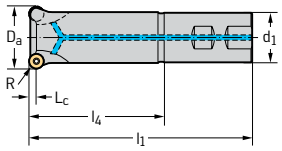
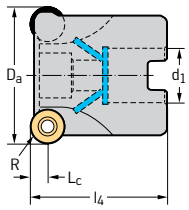






	P	M	K	N	S	H	O
M5468	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●

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	T36	40		10	2	0,25	2	RO . X2006M0
 Cylindrical modular	M5468-040-TC16-02-10	10	40	M16	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	0,43	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	0,74	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	1,41	6	
	★ M5468-100-B32-07-10	10	100	32	50		10	7	1,4	7	
	M5468-125-B40-07-10	10	125	40	63		10	7	2,86	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

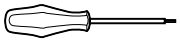
D2

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]	40–160
	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 HC WHH15X	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WHH15X	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSP45G	H HC WHH15X
	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

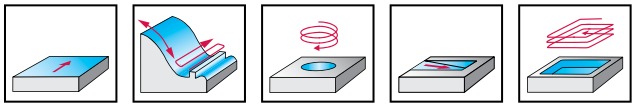
D2

Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

F2334R mm



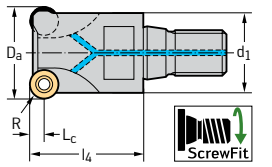
– Усиленное исполнение
– Пластины с 4 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания



	P	M	K	N	S	H	O
F2334R	●●	●●	●●		●●		

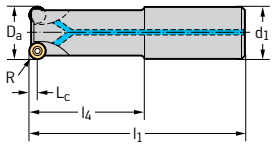
Инструмент

Обозначение	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2334R.T22.025.Z03.05	25	T22	35		5	3	0,1	3	RO . X10T3M0
★ F2334R.T28.032.Z03.05	32	T28	40		5	3	0,18	3	
F2334R.T28.032.Z04.05	32	T28	40		5	4	0,2	4	
F2334R.T36.040.Z04.06	40	T36	40		6	4	0,34	4	RO . X1204M0



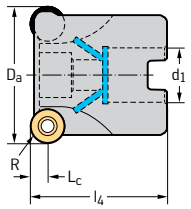
ScrewFit

F2334R.Z32.032.Z04.05	32	32	70	131	5	4	0,66	4	RO . X10T3M0



Cylindrical shank

F2334R.B16.040.Z04.06	40	16	40		6	4	0,22	4	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z05.05	40	16	40		5	5	0,23	5	RO . X10T3M0
F2334R.B16.040.Z05.06	40	16	40		6	5	0,21	5	RO . X1204M0
F2334R.B16.040.Z06.05	40	16	40		5	6	0,23	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.050.Z05.06	50	22	40		6	5	0,32	5	RO . X1204M0
F2334R.B22.050.Z06.06	50	22	40		6	6	0,35	6	
★ F2334R.B22.052.Z05.05	52	22	40		5	5	0,34	5	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z05.06	52	22	40		6	5	0,37	5	RO . X1204M0
★ F2334R.B22.052.Z06.05	52	22	40		5	6	0,35	6	RO . X10T3M0
F2334R.B22.052.Z06.06	52	22	40		6	6	0,36	6	RO . X1204M0
F2334R.B22.063.Z07.06	63	22	40		6	7	0,59	7	
★ F2334R.B27.066.Z06.06	66	27	50		6	6	0,59	6	
★ F2334R.B27.066.Z07.06	66	27	50		6	7	0,6	7	
★ F2334R.B27.080.Z07.06	80	27	50		6	7	0,9	7	
★ F2334R.B27.080.Z09.06	80	27	50		6	9	0,9	9	



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

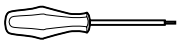
D2

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

Сборочные детали

	D_a [mm]	25	32–80	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS2181 (T15IP) 3 Nm		FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_a [mm]	25–63	32–80
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	
	Вставка	FS2014 (T15IP)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	●	●									●	●				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	●	●									●	●				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10				●	●		●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●

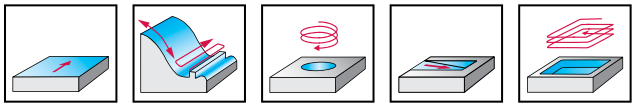
HC = твёрдый сплав с покрытием

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

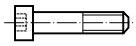
Обозначение	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
F2334R.UT28.031.Z04.05	1,250	T28	1,575		0,197	4	0,008	4	RO . X10T3M0
Cylindrical shank									
F2334R.UZ31.031.Z04.05	1,250	1,250	2,750	5,125	0,197	4	0,025	4	RO . X10T3M0
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
F2334R.UB13.038.Z04.06	1,500	0,500	1,500		0,236	4	0,007	4	RO . X1204M0
F2334R.UB19.051.Z05.06	2,000	0,750	1,500		0,236	5	0,014	5	
★ F2334R.UB19.051.Z06.05	2,000	0,750	1,500		0,197	6	0,012	6	RO . X10T3M0
F2334R.UB19.051.Z06.06	2,000	0,750	1,500		0,236	6	0,013	6	RO . X1204M0
F2334R.UB26.064.Z07.06	2,500	1,000	1,750		0,236	7	0,027	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

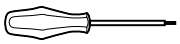
D 2

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

Сборочные детали

	D_a [inch]	1,25	1,5	2	2,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2119 (T15IP) 3 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm
	Винт для инструм. с креплен. на оправке		FS1522	FS1523	FS1519

Комплектующие

	D_a [inch]	1,25–2,5
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Вставка	FS2014 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WMP45G	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WMP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	ROHX1204M0-D57	H	4	12	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX1204M0-D67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0-F67	H	4	12	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX1204M0T-A27	H	4	12	●	●									●	●				
	ROMX1204M0-D57	M	4	12	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX1204M0-D67	M	4	12			●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX1204M0-F67	M	4	12			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	ROHX10T3M0-D57	H	4	10	●	●	●	●		●	●		●		●	●	●		●	
	ROHX10T3M0-D67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0-F67	H	4	10	●		●	●		●	●		●		●		●		●	
	ROHX10T3M0T-A27	H	4	10	●	●									●	●				
	ROMX10T3M0-D57	M	4	10	●	●	●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	●	
	ROMX10T3M0-D67	M	4	10				●	●		●	●	●	●			●	●	●	●
	ROMX10T3M0-F67	M	4	10			●	●	●	●		●	●	●				●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2

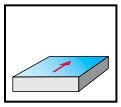
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

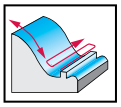
M2471 mm





– Пластины с 8 режущими кромками







	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент

Обозначение	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
ScrewFit									
M2471-025-T22-03-05	25	T22	35		5	3	0,09	3	RNMX1005M0
M2471-032-T28-03-06	32	T28	40		6	3	0,18	3	RNMX1206M0
M2471-040-T36-04-06	40	T36	40		6	4	0,31	4	
Cylindrical shank									
M2471-025-A25-03-05-L	25	25	60	150	5	3	0,47	3	RNMX1005M0
M2471-032-A32-04-05	32	32	70	131	5	4	0,67	4	
Shell mill mount DIN 138 transverse keyway									
M2471-040-B16-05-05	40	16	40		5	5	0,21	5	RNMX1005M0
M2471-050-B22-05-06	50	22	40		6	5	0,53	5	RNMX1206M0
M2471-050-B22-06-05	50	22	40		5	6	0,35	6	RNMX1005M0
M2471-052-B22-05-06	52	22	40		6	5	0,37	5	RNMX1206M0
M2471-063-B22-07-06	63	22	40		6	7	0,44	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC		M HC			S HC		
					WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	RNMX1005M0-G57	M	8	10	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1005M0-K67	M	8	10	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●

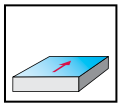
HC = beschichtetes Hartmetall

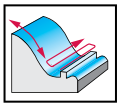
Фрезы для профильной обработки с круглыми пластинами

M2471 inch



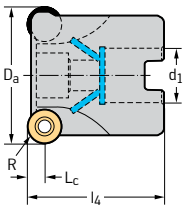
– Пластины с 8 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M2471	●●	●●			●●		

Инструмент



Shell mill mount DIN 138 transverse keyway

Обозначение	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M2471.051-B19-05-06	2,000	0,750	1,500	0,236	5	0,011	5	RNMX1206M0
M2471.064-B26-07-06	2,500	1,000	1,750	0,236	7	0,023	7	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

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

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	d mm	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	RNMX1206M0-G57	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●
	RNMX1206M0-K67	M	8	12	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

D2

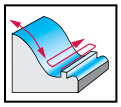
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 mm

Xtra·tec® XT



– Для обработки HSC
– Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания





	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Инструмент

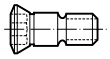
Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
Cylindrical modular									
M5460-008-TC06-02-04	8	4	M6	20		2	0,01	1	P320 . -D08
M5460-010-TC06-02-05	10	5	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D10
M5460-012-TC06-02-06	12	6	M6	25		2	0,01	1	P320 . -D12
M5460-016-TC08-02-08	16	8	M8	25		2	0,02	1	P320 . -D16
M5460-020-TC10-02-10	20	10	M10	30		2	0,05	1	P320 . -D20
M5460-025-TC12-02-12	25	12,5	M12	35		2	0,08	1	P320 . -D25
M5460-030-TC16-02-15	30	15	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D30
M5460-032-TC16-02-16	32	16	M16	40		2	0,14	1	P320 . -D32
DIN 1835 B									
M5460-008-W12-02-04	8	4	12	50	140	2	0,1	1	P320 . -D08
M5460-010-W12-02-05	10	5	12	35	150	2	0,11	1	P320 . -D10
M5460-012-W16-02-06	12	6	16	58,5	160	2	0,2	1	P320 . -D12
M5460-016-W20-02-08	16	8	20	65	175	2	0,34	1	P320 . -D16
M5460-020-W25-02-10	20	10	25	76	190	2	0,57	1	P320 . -D20
M5460-025-W32-02-12	25	12,5	32	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	0,09	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	0,18	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

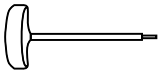
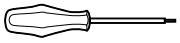
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	10	12	16	20	25	30–32	8
	Винт пластины Момент затяжки	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10	12–25	30–32	8
	Динамометрические воротки				FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003	
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)	FS2046 (T30)
	Т-образный ключ				FS1175 (T30)
	Отвёртка	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC					M HC		K HC				S HC		H HC	
			WH15	WH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WH15	WH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WH15	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

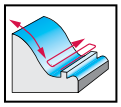
Фрезы для профильной чистовой обработки

M5460 inch

Xtra·tec® XT

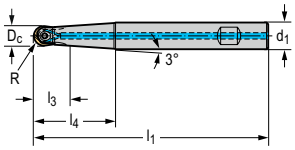


– Для обработки HSC
– Размеры длины относятся к метрическим диаметрам резания



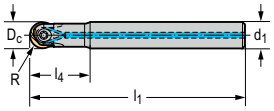
	P	M	K	N	S	H	O
M5460	●●	●●	●●		●●	●●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5460.009-W13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,378	5,906	2	0,005	1	P320 . -D09.52
M5460.013-W15-02-06	0,500	0,250	0,625	2,303	6,299	2	0,008	1	P320 . -D12.7
M5460.015-W19-02-08	0,625	0,312	0,750	2,559	6,890	2	0,012	1	P320 . -D15.87
M5460.019-W26-02-10	0,750	0,375	1,000	2,992	7,48	2	0,023	1	P320 . -D19.05
M5460.026-W31-02-13	1,000	0,500	1,250	3,858	8,268	2	0,039	1	P320 . -D25.4



Cylindrical shank

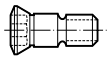
Обозначение	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
M5460.009-A13-02-05	0,375	0,187	0,500	1,307	5,118	2	0,004	1	P320 . -D09.52
M5460.013-A13-02-06	0,500	0,250	0,500	1,331	5,118	2	0,004	1	P320 . -D12.7
M5460.015-A15-02-08	0,625	0,312	0,625	1,48	5,512	2	0,007	1	P320 . -D15.87
M5460.019-A19-02-10	0,750	0,375	0,750	1,807	6,299	2	0,012	1	P320 . -D19.05
M5460.026-A26-02-13	1,000	0,500	1,000	1,854	6,299	2	0,020	1	P320 . -D25.4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

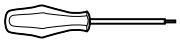
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,38	0,5	0,62	0,75	1
	Винт пластины Момент затяжки	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,38	0,5–1
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2009 (T15)	FS2010 (T20)
	Отвёртка	FS229 (T15)	FS228 (T20)

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0,03}$ mm	P HC WHH15	P HC WHH15X	P HC WSP46	M HC WSM36	M HC WSP46	K HC WHH15	K HC WHH15X	S HC WSM36	S HC WSP46	H HC WHH15	H HC WHH15X
	P3201-D09.52	9,5		☺					☺				☺
	P3201-D12.7	12,7		☺					☺				☺
	P3201-D15.87	15,9		☺					☺				☺
	P3201-D19.05	19,1		☺					☺				☺
	P3201-D25.4	25,4		☺					☺				☺
	P3204-D09.52	9,5			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺
	P3201-D12.7	12,7	☺					☺				☺	
	P3204-D12.7	12,7			☹	😐	☹	☺	☺	😐	☹	☺	☺
	P3204-D15.87	15,9			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺
	P3201-D19.05	19,1	☺					☺				☺	
	P3204-D19.05	19,1			☹	😐	☹	☺	☺	😐	☹	☺	☺
	P3201-D25.4	25,4	☺					☺				☺	
	P3204-D25.4	25,4			☹		☹	☺	☺		☹	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

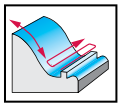
D2

Фрезы для профильной чистовой обработки

F2139 mm



– Для обработки HSC
– Пластины с 1 режущей кромкой

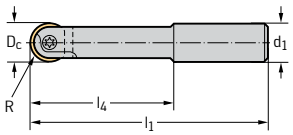




	P	M	K	N	S	H	O
F2139	●●	●●	●●		●●	●●	●

Инструмент

Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2139.T09.008.Z02.04	8	4	T09	20		2	0,02	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.T09.010.Z02.05	10	5	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.T09.012.Z02.06	12	6	T09	25		2	0,02	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.T14.012.Z02.06	12	6	T14	25		2	0,03	1	
F2139.T14.016.Z02.08	16	8	T14	25		2	0,04	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.T18.020.Z02.10	20	10	T18	30		2	0,06	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.T22.025.Z02.12	25	12,5	T22	35		2	0,11	1	P320 . -D25 P320 . -D25.4
F2139.T28.030.Z02.15	30	15	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D30 P320 . -D31.75
F2139.T28.032.Z02.16	32	16	T28	40		2	0,19	1	P320 . -D32



ScrewFit

F2139.5.08.070.08-CS	8	4	8	25	70	2	0,05	1	P320 . -D07.94 P320 . -D08
F2139.5.08.100.08-CS	8	4	8	55	100	2	0,07	1	
F2139.5.10.080.10-CS	10	5	10	30	80	2	0,08	1	P320 . -D09.52 P320 . -D10
F2139.5.10.120.10-CS	10	5	10	70	120	2	0,12	1	
F2139.5.12.090.12-CS	12	6	12	32	90	2	0,13	1	P320 . -D12 P320 . -D12.7
F2139.5.12.145.12-CS	12	6	12	87	145	2	0,21	1	
F2139.5.16.110.16-CS	16	8	16	43	110	2	0,27	1	P320 . -D15.87 P320 . -D16
F2139.5.16.195.16-CS	16	8	16	128	195	2	0,45	1	
F2139.5.20.130.20-CS	20	10	20	47	130	2	0,49	1	P320 . -D19.05 P320 . -D20
F2139.5.20.240.20-CS	20	10	20	157	240	2	0,92	1	

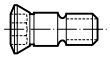
Cylindrical shank

F2139 . . -CS с твердосплавным хвостовиком
Преимущества: повышенная жёсткость закрепления, отсутствие отгиба, компенсация вибраций
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

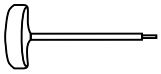
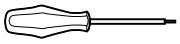
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	10	12	16	20	25	30–32	8
	Винт пластины Момент затяжки	FS397 (T8) 1 Nm	FS390 (T15) 4 Nm	FS391 (T20) 5 Nm	FS392 (T20) 5 Nm	FS393 (T20) 5 Nm	FS394 (T20) 5 Nm	FS395 (T30) 6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	10	12–25	30–32	8
	T-образный ключ				FS1175 (T30)
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS229 (T15)	FS228 (T20)	

Пластины

	Обозначение	$D_c^{-0.03}$ mm	P HC					M HC		K HC				S HC		H HC	
			WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSP46	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X	WKP25	WKP35	WSM36	WSP46	WHH15	WHH15X
	P3201-D07.94	7,9		☺							☺						☺
	P3201-D08	8	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D09.52	9,5		☺							☺						☺
	P3201-D10	10	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D12	12	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D12.7	12,7	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D15.87	15,9		☺							☺						☺
	P3201-D16	16	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D19.05	19,1		☺							☺						☺
	P3201-D20	20	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D25	25	☺	☺	😐	☹				☺	☺	😐	☹			☺	☺
	P3201-D25.4	25,4	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D30	30	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3201-D31.75	31,8		☺							☺						☺
	P3201-D32	32	☺	☺						☺	☺					☺	☺
	P3204-D07.94	7,9									☺						☺
	P3204-D08	8					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D09.52	9,5					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D10	10					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D12	12					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D12.7	12,7					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D15.87	15,9					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D16	16			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3201-D19.05	19,1	☺							☺						☺	
	P3204-D19.05	19,1					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D20	20			☺		☹	😐	☹	☺	☺	😐		😐	☹	☺	☺
	P3204-D25	25					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D25.4	25,4					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D30	30					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺
	P3204-D31.75	31,8					☹		☹	☺	☺				☹	☺	☺
	P3204-D32	32					☹	😐	☹	☺	☺			😐	☹	☺	☺

HC = твёрдый сплав с покрытием

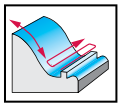
D2

Фрезы для профильной обработки

F2239 / F2239B mm



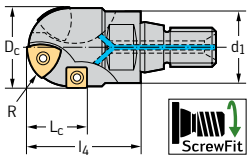
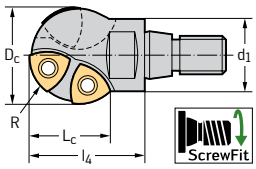
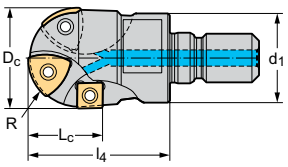
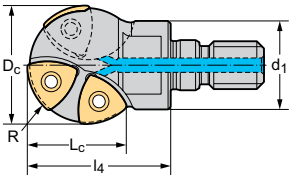
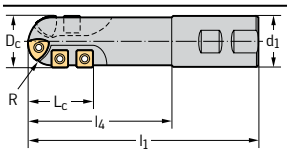
– С периферийными режущими пластинами
– Пластины с 3 или 4 режущими кромками





	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	T18	30		1	0,05	2 1	P26315R10
	F2239.T22.025.Z01.18	25	12,5	T22	35		1	0,09	2 1	P26315R12
	F2239.T28.030.Z01.23	30	15	T28	40		1	0,16	2 1	P26315R15
	F2239.T28.032.Z01.24	32	16	T28	40		1	0,17	2 1	P26315R16
	F2239.T36.040.Z01.41	40	20	T36	65		1	0,42	2 2	P26315R20
	F2239.T45.050.Z01.46	50	25	T45	70		1	0,62	3 2	P26315R25
 ScrewFit	F2239B.T14.020.Z01.10	20	10	T14	25		1	0,04	3	P26315R10
	F2239B.T18.025.Z01.12	25	12,5	T18	30		1	0,07	3	P26315R12
	F2239B.T22.030.Z01.15	30	15	T22	40		1	0,12	3	P26315R15
	F2239B.T22.032.Z01.16	32	16	T22	40		1	0,13	3	P26315R16
	F2239B.T28.040.Z01.20	40	20	T28	45		1	0,22	3	P26315R20
 Cylindrical modular	F2239.TC10.020.Z01.15	20	10	M10	30		1	0,04	2 1	P26315R10
	F2239.TC12.025.Z01.18	25	12,5	M12	35		1	0,08	2 1	P26315R12
	F2239.TC16.030.Z01.23	30	15	M16	40		1	0,13	2 1	P26315R15
	F2239.TC16.032.Z01.24	32	16	M16	40		1	0,14	2 1	P26315R16
 Cylindrical modular	F2239B.TC08.020.Z01.10	20	10	M8	25		1	0,03	3	P26315R10
	F2239B.TC10.025.Z01.12	25	12,5	M10	30		1	0,05	3	P26315R12
	F2239B.TC12.030.Z01.15	30	15	M12	40		1	0,09	3	P26315R15
	F2239B.TC12.032.Z01.16	32	16	M12	40		1	0,09	3	P26315R16
	F2239B.TC16.040.Z01.20	40	20	M16	45		1	0,18	3	P26315R20
 DIN 1835 B	F2239.W.020.Z01.25	20	10	20	59	110	1	0,23	2 3	P26315R10
	F2239.W.025.Z01.28	25	12,5	25	73	130	1	0,42	2 3	P26315R12
	F2239.W.032.Z01.38	32	16	32	99	160	1	0,81	2 3	P26315R16
	F2239.W.040.Z01.51	40	20	40	119	190	1	1,49	2 3	P26315R20

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

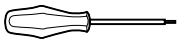
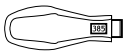
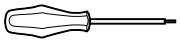
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001		
	Отвёртка для винта пластины			FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки				FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
	Вставка				FS2044 (T20)
	Вставка			FS2009 (T15)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M		K		S	
						HC			HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	P26315R25	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R10	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW120408-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW120408T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMT060304-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW060304-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW060304T-A27	M	4		☹						☹		
	SPMT09T308-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW09T308-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW09T308T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

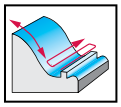
D2

Фрезы для профильной обработки

F2239 / F2239B mm



– С периферийными режущими пластинами
– Пластины с 3 или 4 режущими кромками

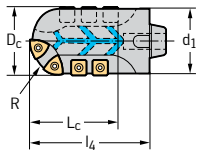




	P	M	K	N	S	H	O
F2239	●●	●●	●●		●●		

Инструмент

Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
F2239.N5.050.Z01.46	50	25	50	70		1	0,6	3 2	P26315R25
F2239.N5.050.Z01.77	50	25	50	105		1	0,88	3 5	
F2239.N6.063.Z01.53	63	31,5	63	80		1	1,18	3 2	P26315R31
F2239.N6.063.Z01.84	63	31,5	63	115		1	1,76	3 5	



Modular NCT adaptor

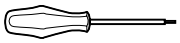
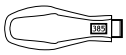
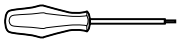
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Винт пластины Момент затяжки	FS1129 (T8) 0,8 Nm	FS923 (T8) 1,2 Nm	FS359 (T15) 2,5 Nm	FS1030 (T20) 5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	20	25	30–32	40–63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001		
	Отвёртка для винта пластины			FS229 (T15)	FS228 (T20)
	Динамометрические воротки				FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	
	Вставка	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)		
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248	
	Отвёртка для винта пластины	FS230 (T8)	FS230 (T8)		
	Вставка				FS2044 (T20)
	Вставка			FS2009 (T15)	

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	P				M		K		S	
						HC			HC		HC		HC
				WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35S	WSP45G	WSP45S
	P26315R25	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R31	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R10	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R12	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R15	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R16	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	P26315R20	M	3	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT120408-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW120408-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW120408T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMT060304-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT060304-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW060304-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW060304T-A27	M	4		☹						☹		
	SPMT09T308-D51	M	4	☺	😐	☹	☹	☹	☹	😐	☹	☹	☹
	SPMT09T308-F55	M	4	☺	😐	☹		☹		😐	☹	☹	
	SPMW09T308-A57	M	4	😐	☹					😐	☹		
	SPMW09T308T-A27	M	4	😐	☹					😐	☹		

HC = твёрдый сплав с покрытием

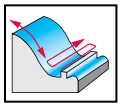
D2

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	T14	25		2	0,03	2	XD . 1303080R
F2339.T18.020.Z02.15	20	10	T18	30		2	0,05	2	XD . T16T3100R
F2339.T22.025.Z02.20	25	12,5	T22	35		2	0,1	2	XD . T2004125R
F2339.T28.030.Z02.24	30	15	T28	40		2	0,16	2	XD . T2405150R
F2339.T28.032.Z02.25	32	16	T28	40		2	0,16	2	XD . T2506160R
F2339.T36.040.Z02.31	40	20	T36	50		2	0,33	2	XD . T3207200R
Cylindrical modular									
F2339.TC08.016.Z02.11	16	8	M8	25		2	0,02	2	XD . 1303080R
F2339.TC10.020.Z02.15	20	10	M10	30		2	0,04	2	XD . T16T3100R
F2339.TC12.025.Z02.20	25	12,5	M12	35		2	0,07	2	XD . T2004125R
F2339.TC16.030.Z02.24	30	15	M16	40		2	0,12	2	XD . T2405150R
F2339.TC16.032.Z02.25	32	16	M16	40		2	0,13	2	XD . T2506160R
DIN 1835 B									
F2339.W16.016.Z02.11	16	8	16	25	74	2	0,2	2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.15	20	10	20	35	90	2	0,18	2	XD . T16T3100R
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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

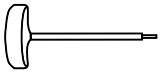
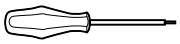
D2

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

Сборочные детали

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	Винт пластины Момент затяжки	FS1454 (T8IP) 1,2 Nm	FS1013 (T8) 1 Nm	FS378 (T15) 3 Nm	FS1165 (T20) 6 Nm	FS1164 (T25) 10 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16	20	25	30–32	40
	T-образный ключ				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS229 (T15)		
	Динамометрические воротки				FS2041	FS2041
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2003		
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248		
	Вставка				FS2044 (T20)	FS2044 (T20)
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2009 (T15)		

Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	l mm	s mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSM35S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303080R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	8			●		●			●			●			●
	XDMT1303080R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	●	
	XDGT16T3100R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	10			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT16T3100R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	10	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2004125R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2004125R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2405150R-D57	G	2	13,5	23,94	5,62	15°	15			●		●			●			●			●
	XDMT2405150R-F55	M	2	13,5	23,94	5,62	15°	15	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT2506160R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	16			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2506160R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	16	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT3207200R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	20			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT3207200R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	20	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				●	●		●	●					●	●
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				●	●		●	●					●	●
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				●	●		●	●					●	●
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				●	●		●	●					●	●
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	●		●	●	●		●	●	●		●		●	●
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880					●			●						●
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			●	●	●		●	●			●		●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

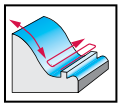
D2

Фрезы для профильной обработки

F2339 inch



– С фиксатором против проворачивания пластины
– Пластины с 2 режущими кромками

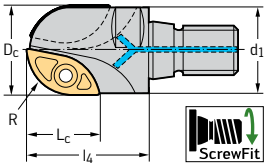




	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

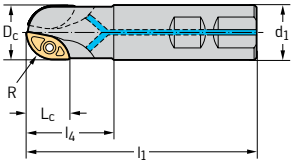
Инструмент

Обозначение	D_c inch	R inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
F2339.UT14.015.Z02.11	0,625	0,313	T14	0,984		2	0,001	2	XD . 1303080R
F2339.UT18.019.Z02.15	0,750	0,375	T18	1,181		2	0,002	2	XD . T16T3100R
F2339.UT22.026.Z02.20	1,000	0,500	T22	1,378		2	0,003	2	XD . T2004125R
F2339.UT28.031.Z02.25	1,250	0,625	T28	1,575		2	0,005	2	XD . T2506160R
F2339.UT36.038.Z02.31	1,500	0,750	T36	1,969		2	0,012	2	XD . T3207200R
F2339.UT45.051.Z02.40	2,000	0,992	T45	2,362		2	0,018	2	XD . 4009250R



ScrewFit

F2339.UW15.015.Z02.11	0,625	0,313	0,625	0,984	2,89	2	0,004	2	XD . 1303080R
F2339.UW19.019.Z02.15	0,750	0,375	0,750	1,378	3,378	2	0,006	2	XD . T16T3100R
F2339.UW26.026.Z02.20	1,000	0,500	1,000	1,575	3,825	2	0,011	2	XD . T2004125R



DIN 1835 B

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

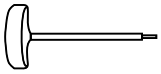
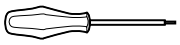
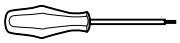
D2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
	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 [inch]	0,62	0,75	1	1,25	1,5	2
	Ключ Т-образный для пластин				FS1173 (T20)	FS1174 (T25)	FS1175 (T30)
	Отвёртка для винта пластины		FS230 (T8)	FS229 (T15)			
	Динамометрические воротки				FS2042	FS2042	FS2042
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2004			
	Отвёртка для винта пластины	FS1483 (T8IP)					
	Вставка				FS2044 (T20)	FS2045 (T25)	FS2046 (T30)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002				
	Вставка		FS2007 (T8)	FS2009 (T15)			
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248			
	Вставка	FS2012 (T8IP)					

Инструмент

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l_2 mm	l mm	s mm	α °	R mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	P HC WSP45S	M HC WSP45G	M HC WSP45S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSP45G	S HC WSP45S
	XDGT1303079R-D57	G	2	8,5	13,12	3	15°	7,84				●	●	●	●				●	●
	XDMT1303079R-F55	M	2	8,5	13,12	3	15°	7,920				●	●	●	●				●	●
	XDGT16T3095R-D57	G	2	9	15,93	3,74	15°	9,530				●	●	●	●				●	●
	XDMT16T3095R-F55	M	2	9	15,93	3,74	15°	9,530			◐	●	●	●	●			●	●	●
	XDGT2004127R-D57	G	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7				●	●	●	●				●	●
	XDMT2004127R-F55	M	2	11,3	19,94	4,68	15°	12,7	◐		◐	●	●	●	●	◐		●	●	●
	XDGT2506159R-D57	G	2	14,4	25,54	6	15°	15,880					●		●					●
	XDMT2506159R-F55	M	2	14,4	25,54	6	15°	15,880			◐	●	●	●	●			●	●	●
	XDGT3207191R-D57	G	2	18	31,95	7,5	15°	19,05				●	●	●	●				●	●
	XDMT3207191R-F55	M	2	18	31,95	7,5	15°	19,05		◐	◐	●	●	●	●		●	●	●	●
	XDGT4009254R-D57	G	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4				●	●	●	●				●	●
	XDMT4009254R-F55	M	2	22,5	39,95	9,39	15°	25,4			◐	●	●	●	●			●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

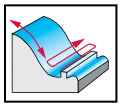
D2

Фрезы для профильной обработки

F2339 mm



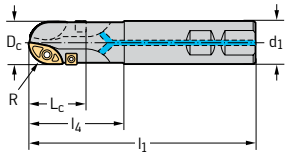
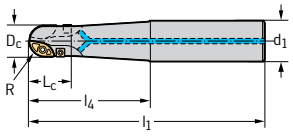
– С фиксатором против проворачивания пластины
– Пластины с 2 или 4 режущими кромками, с периферийными режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
F2339	●●	●●	●●		●●	●	

Инструмент

Обозначение	D_c mm	R mm	d_1 mm	l_4 mm	l_1 mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 DIN 1835 B									
F2339.W20.016.Z02.24	16	8	20	40	91	2	0,16	2 2	XD . 1303080R
F2339.W20.020.Z02.28	20	10	20	50	110	2	0,21	2 2	XD . T16T3100R
F2339.W25.025.Z02.32	25	12,5	25	55	130	2	0,4	2 2	XD . T2004125R
F2339.W32.030.Z02.42	30	15	32	70	160	2	0,77	2 2	XD . T2405150R
F2339.W32.032.Z02.43	32	16	32	70	160	2	0,8	2 2	XD . T2506160R
F2339.W40.040.Z02.57	40	20	40	90	190	2	1,43	2 2	XD . T3207200R
 Cylindrical shank									
F2339.Z25.020.Z02.28	20	10	25	75	150	2	0,45	2 2	XD . T16T3100R

При использовании на всю глубину резания L_c подачу следует рассчитывать для Z = 1.
У инструментов с цилиндрическим хвостовиком макс. вылет инструмента составляет 5 x D_c
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

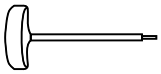
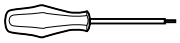
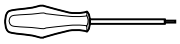
D2

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

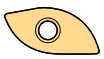
Сборочные детали

	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) 1,2 Nm	FS923 (T8) 1,2 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)	FS1173 (T20)	FS1174 (T25)
	Отвёртка для радиусной пластины			FS229 (T15)	FS229 (T15)	FS229 (T15)	
	Отвёртка для квадратной пластины	FS1483 (T8IP)	FS230 (T8)	FS230 (T8)			FS228 (T20)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001	FS2001			
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	FS2248	
	Вставка	FS2012 (T8IP)	FS2007 (T8)	FS2007 (T8)			FS2045 (T25)
	Вставка		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	FS2009 (T15)	
	Динамометрический ключ, аналоговый			FS2003	FS2003	FS2003	
	Вставка				FS2041	FS2041	FS2041

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P					M			K			S		
							HC				HC			HC			HC	
					WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSP45G	WSP45S	WSM35S	WSP45G	WSP45S	WKP25S	WKP35G	WKP35S	WSM35S	WSP45G	WSP45S
	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			●								●			
	XDGT1303080R-D57	G	2	0,5			●		●			●			●			●
	XDMT1303080R-F55	M	2	0,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT16T3100R-D57	G	2	0,5			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT16T3100R-F55	M	2	0,5	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2004125R-D57	G	2	0,6			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2004125R-F55	M	2	0,6	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT2405150R-D57	G	2	0,8			●		●			●			●			●
	XDMT2405150R-F55	M	2	0,8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	XDGT2506160R-D57	G	2	0,8			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT2506160R-F55	M	2	0,8	●	●	●	●		●	●		●	●	●	●	●	
	XDGT3207200R-D57	G	2	1			●	●	●		●	●			●		●	●
	XDMT3207200R-F55	M	2	1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

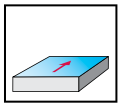
D2

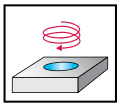
Фрезы для профильной обработки, с круглыми пластинами

R2010.X1605M0



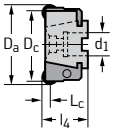
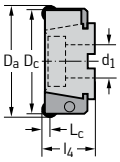
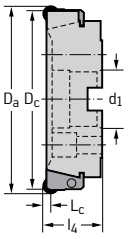
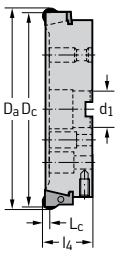
– Настройка торцевого биения
– Пластины с 6 режущими кромками, с позиционными лунками против проворачивания





	P	M	K	N	S	H	O
F2010	●●	●●	●●		●●	●	

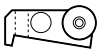
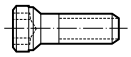
Инструмент

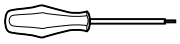
Обозначение	D_c mm	D_a mm	d_1 mm	l_4 mm	L_c mm	Z	kg	Кол-во пластин	Тип
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.080.Z06.08.R723M	67,3	83,3	27	52	8	6	1,29	6	RO . X1605M0
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.100.Z07.08.R723M	87,3	103,3	32	52	8	7	1,84	7	RO . X1605M0
	F2010.B.125.Z08.08.R723M	112,3	128,3	40	65	8	8	3,56	8	
 Shell mill mount DIN 138 transverse keyway	F2010.B.160.Z10.08.R723M	147,3	163,3	40	65	8	10	5,6	10	RO . X1605M0
	F2010.B.200.Z12.08.R723M	187,3	203,3	60	65	8	12	8,71	12	
	F2010.B.250.Z12.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	12	16,2	12	
	F2010.B.250.Z16.08.R723M	237,3	253,3	60	65	8	16	16,3	16	
 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	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

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

	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)

	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 HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSP45G	K HC WKP35G	K HC WKP35S	S HC WSM35S	S HC WSP45G
	ROHX1605M0-D57	H	6	16	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	ROHX1605M0-D67	H	6	16	●		●	●	●	●		●	●
	ROHX1605M0T-A27	H	6	16	●	●				●	●		
	ROMX1605M0-D57	M	6	16	●	●	●	●	●	●	●	●	●

HC = beschichtetes Hartmetall

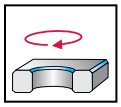
D2

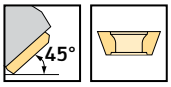
Фрезы для обработки фасок

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
ScrewFit										
M4574-012-T09-02-03	12	20,3	9,7	20		3,5	2	0,03	2	SDM . 06T204
M4574-016-T14-03-03	16	24,3	14,5	25		3,5	3	0,28	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	0,14	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	0,03	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	32	37,8	22	35		5,5	3	0,11	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	0,19	3	SDM . 120408
Cylindrical shank										
M4574-008-A12-01-03	8	16,3	12	30	120	3,5	1	0,11	1	SDM . 06T204
M4574-010-A12-01-03	10	18,3	12	30	120	3,5	1	0,11	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	0,24	2	SDM . 06T204
M4574-016-A16-02-05	16	28,8	16	40	160	5,5	2	0,25	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	0,5	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	1,54	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
Cylindrical shank										
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

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения.
(Footnote-2075449)
(Footnote-2075501)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

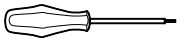
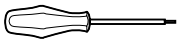
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = ☺ → хорошая = 😐 → средняя = ☹

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)		
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)		
	Вставка		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

D2

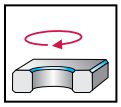
Фрезы для обработки фасок

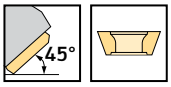
M4574 mm





– Пластины с 4 режущими кромками

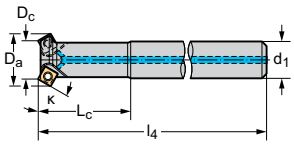




	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

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-A12-01-03-60	8	14,3	12	30	120	4,8	1	0,09	1	SDM . 06T204
M4574-012-A16-02-03-60	12	18,3	16	40	160	4,8	2	0,22	2	
M4574-016-A16-03-03-60	16	22,3	16	40	160	4,8	3	0,23	3	
M4574-020-A20-02-05-60	20	29,5	20	40	200	6,8	2	0,46	2	SDM . 09T308



Cylindrical shank

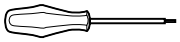
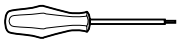
Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения.
(Footnote-2075449)
(Footnote-2075501)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

D2

Сборочные детали

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	8–10	12–32	25–40
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)		
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)		
	Вставка		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

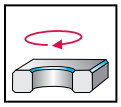
D2

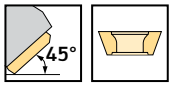
Фрезы для обработки фасок

M4574 inch



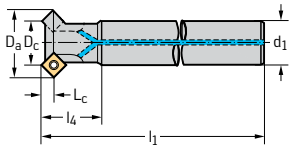
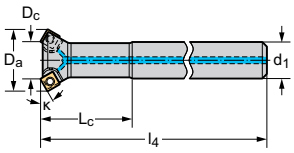
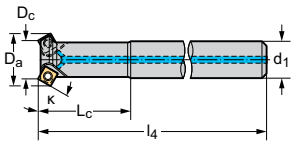
– Пластины с 4 режущими кромками





	P	M	K	N	S	H	O
M4574	●●	●●	●●	●●	●●		

Инструмент

	Обозначение	D_c inch	D_a inch	d_1 inch	l_4 inch	l_1 inch	L_c inch	Z	lbs	Кол-во пластин	Тип
 Cylindrical shank	M4574.013-A15-01-05	0,500	0,976	0,625	1,575	6,299	0,217	1	0,009	1	SDM . 09T308
	M4574.019-A19-02-05	0,750	1,224	0,750	1,575	7,874	0,217	2	0,018	2	
	M4574.026-A26-03-05	1,000	1,476	1,000	1,575	7,874	0,217	3	0,029	3	
	M4574.031-A31-03-05	1,250	1,724	1,250	1,575	9,843	0,217	3	0,058	3	
	M4574.038-A38-03-07	1,500	2,154	1,500	1,575	9,843	0,295	3	0,083	3	SDM . 120408
 Cylindrical shank	M4574.019-A19-02-05-30	0,750	1,353	0,750	1,575	7,874	0,157	2	0,017	2	SDM . 09T308
 Cylindrical shank	M4574.019-A19-02-05-60	0,750	1,124	0,750	1,575	7,874	0,268	2	0,017	2	SDM . 09T308

Инструменты с цилиндрическим хвостовиком можно укорачивать в зависимости от области применения.
(Footnote-2075449)
(Footnote-2075501)
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

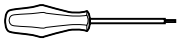
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,5–1,25	1,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
	Вставка	FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка	FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

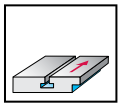
D2

Фреза M4575

M4575 mm



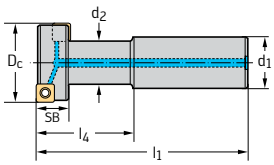
– Пластины с 4 режущими кромками





	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	Исполнение
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	0,13	2 2	
M4575-032-W20-02-14	31,75	20	17	31	90	13,75	2	0,2	2 2	SDM . 09T308
M4575-040-W25-02-17	39,5	25	21	49	106	16,75	2	0,42	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

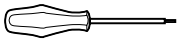
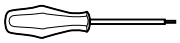
D2

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

Сборочные детали

D_c [mm]		20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

D_c [mm]		20,5–24,5	31,75–39,5	49,5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Вставка	FS2011 (T7IP)		
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)		
	Вставка		FS2268 (T10IP)	FS2014 (T15IP)
	Отвёртка		FS2267 (T10IP)	FS1485 (T15IP)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	r mm	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

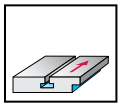
D2

Фреза M4575

M4575 inch



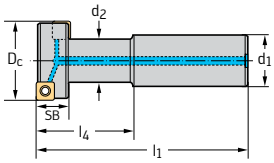
– Пластины с 4 режущими кромками





	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	Исполнение
M4575.019-W19-01-08	0,778	0,750	0,406	1,22	3,252	0,317	1	0,006	1 1	SDM . 06T204
M4575.024-W19-02-09	0,949	0,750	0,476	1,406	3,437	0,368	2	0,006	2 2	
M4575.031-W26-02-12	1,23	1,000	0,656	1,614	3,895	0,463	2	0,011	2 2	SDM . 09T308
M4575.037-W26-02-15	1,447	1,000	0,780	2,126	4,407	0,6	2	0,015	2 2	
M4575.047-W31-02-21	1,821	1,250	1,031	2,500	4,781	0,817	2	0,028	2 2	SDM . 120408

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

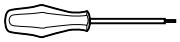
D 2

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

Сборочные детали

	D_c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
	Винт пластины Момент затяжки	FS2084 (T7IP) 0,9 Nm	FS2266 (T10IP) 2 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,78–0,95	1,23–1,45	1,82
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2004	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	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	P HC WKP25S	P HC WKP35G	P HC WKP35S	P HC WSP45G	M HC WSM35S	M HC WSM45X	M HC WSP45G	K HC WAK15	K HC WKK25S	K HC WKP25S	K HC WKP35G	K HC WKP35S	N DP WDN20	N HC WXN15	N HW WK10	S HC WSM35S	S HC WSM45X	S HC WSP45G
	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	●	●	●							●	●	●						
	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	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●	●	●
	SDMW120408-A57	M	4	0,8	●	●	●							●	●	●						

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

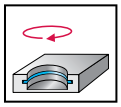
D2

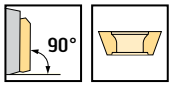
Фреза для обработки по винтовой интерполяции

F2036 mm



– Пластины с 2 режущими кромками

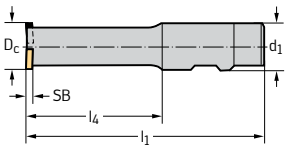




	P	M	K	N	S	H	O
F2036	●●		●●				

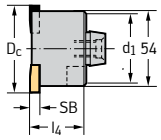
Инструмент

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	
F2036.5.25.130.025	25	25	74	130	2	2	1,3	2,15	2	
F2036.5.32.140.040	40	32ZYL-18	80	140	2,75	4	2,15	3,15	4	



DIN 1835 B

F2036M.0.50.040.063	63	NCT 50	40		4	6	3,15	5,15	6	



Modular NCT adaptor

*Номинальная ширина канавки заготовки по DIN 472 относительно диаметра отверстия
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

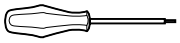
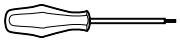
D2

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

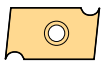
Сборочные детали

	D_c [mm]	16–25	40	63
	Винт пластины Момент затяжки	FS322 (T7) 0,8 Nm	FS246 (T8) 1,5 Nm	FS326 (T15) 3 Nm

Комплектующие

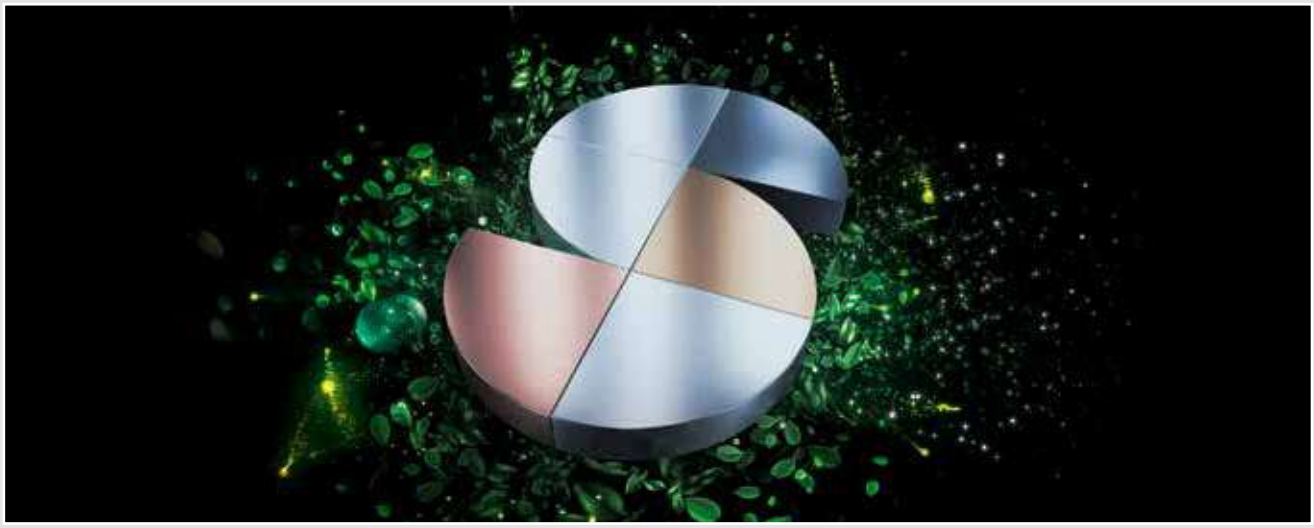
	D_c [mm]	16–25	40	63
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001		
	Отвёртка для винта пластины		FS230 (T8)	FS229 (T15)
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003	FS2003
	Вставка	FS2006 (T7)		
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	FS2248
	Отвёртка для винта пластины	FS309 (T7)		
	Вставка		FS2009 (T15)	FS2009 (T15)

Пластины

	Обозначение	Класс точности	Кол-во режущих кромок	l mm	b mm	P HC WKP35S	K HC WKP35S
	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	●	●
	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	●	●

HC = твёрдый сплав с покрытием

D2



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

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

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO_2 производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

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

Сертификаты

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

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

Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



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



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

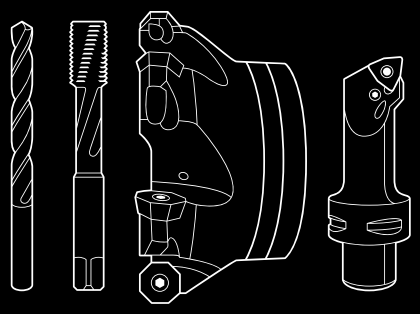


Менеджмент качества
Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

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

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

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

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

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

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

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

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

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

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

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

Asia

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

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

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

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

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

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

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

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

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

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

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

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

Оставляем за собой право на внесение изменений – Printed in Germany 8380432 (10/2022) RU – Copyright Walter AG