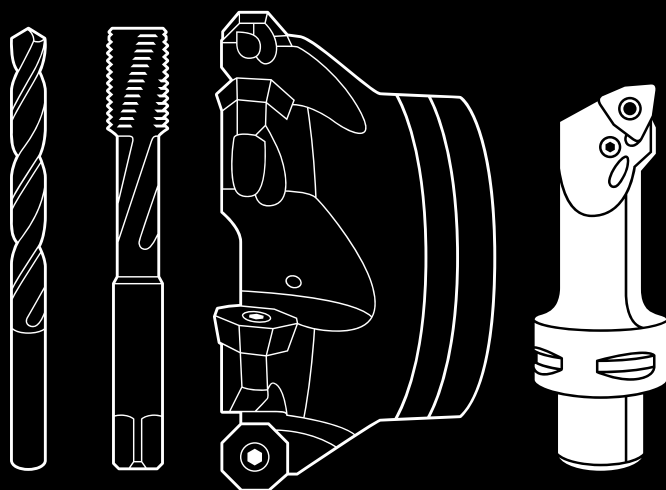


_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для ТОЧЕНИЯ



Как найти и заказать нужный вам инструмент:



Лично, обратившись к региональному представителю

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

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



В каталогах и брошюрах Walter Hybrid

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

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

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

Онлайн-каталог Walter



Поиск по инструменту

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

Walter GPS



Поиск по области применения

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

Walter Innotime®



Поиск по детали

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

Цифровые способы заказа



TOOLSHOP



EDI B2B

Walter TOOLSHOP и EDI

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

А – Токарная обработка

7

A1: Токарная обработка ISO

8

А – Токарная обработка

337

A2: Обработка канавок

338

А – Токарная обработка

505

A3: Резьбонарезание

506

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.

ISO turning

ISO indexable inserts – Negative basic shape

Machining	Medium machining				Roughing
Geometry	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Insert basic shape	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Steel	•	••	••	•	•
M Stainless steel	••	••	••	••	•
K Cast iron	•	•	•	••	•
N NF metals	•	•	•	•	•
S Materials with difficult cutting properties	••	•	•	•	••
H Hard materials	•	•	•	•	•
O Other	•	•	•	•	•
a _p [mm]	0.5–4.5	0.5–8.0	0.5–7.0	0.2–8.0	0.8–9.0
f [mm]	0.10–0.45	0.10–0.55	0.15–0.55	0.10–0.80	0.13–0.60
Page in catalogue	13	13	14	14	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Machining	Roughing				
Geometry	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Insert basic shape	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Steel	•	•	••	••	•
M Stainless steel	•	••	•	••	••
K Cast iron	•	•	•	••	•
N NF metals	•	•	•	•	•
S Materials with difficult cutting properties	••	••	•	•	•
H Hard materials	•	•	•	•	•
O Other	•	•	•	•	•
a _p [mm]	0.8–9.0	1.2–8.0	0.8–13.0	0.8–10.0	0.6–8.0
f [mm]	0.18–0.80	0.20–0.80	0.15–1.20	0.18–1.00	0.15–0.90
Page in catalogue	15	15	15	16	16
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT

•• Primary application • Other application

ISO indexable inserts – Negative basic shape

9

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.



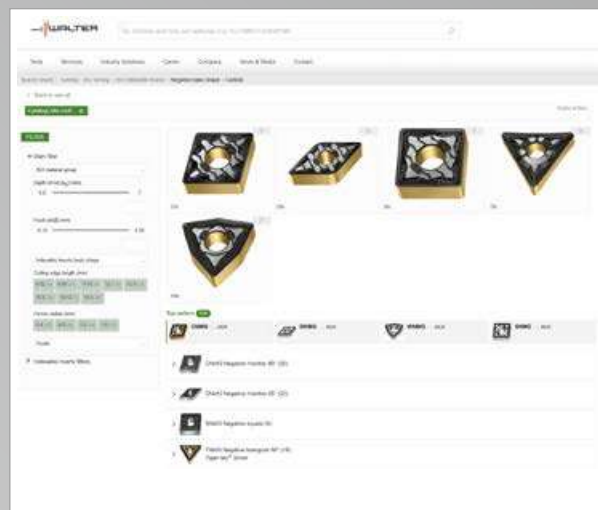
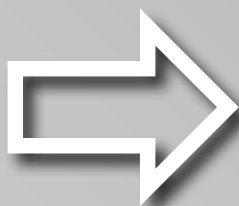
Пластины и инструменты с этими красными символами обозначены в обзоре программы и на странице для заказа как «новая продукция».

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.



MU5

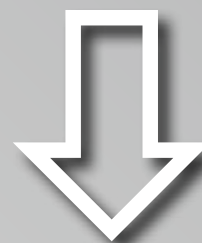


Прямая ссылка

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

www.walter-tools.com/woc/MU5.

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.

Negative Trigon 80°

WALMG

28

Control

Filter

Switch to inch values

Color selection

Designation

d

Y

f

v_c

Materials

9.5 12.7 0.4 1.8 0.15 0.55 0.5 5

-MU5 (P)

P M K N S H

WALMG000405.MU5.VPP205

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VSK205

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VPP105

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VPP205

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VSK205

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VPP105

Availability

9.5

0.8

0.15-0.35

0.6-3

P

M

K

N

S

H

WALMG000412.MU5.VPP205

Availability

12.7

1.2

0.2-0.5

1-5

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VPP205

Availability

12.7

0.8

0.15-0.4

0.6-5

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VSK205

Availability

12.7

0.4

0.15-0.3

0.5-4

P

M

K

N

S

H

WALMG000405.MU5.VPP105

Availability

12.7

0.4

0.15-0.3

0.5-4

P

M

K

N

S

H

Технологии Walter

(((Accure-tec

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

Tiger-tec® Gold

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

Tiger-tec® Silver

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

Walter BLAXX

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

Walter Green

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

Walter Nexxt

Engineering Kompetenz и компетентность в области цифровых технологий в компании Walter идут рука об руку. Вместе с нашей дочерней компанией 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 × D_c с высочайшей точностью и эффективностью.

Xill-tec™

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

Xtra-tec®

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



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.



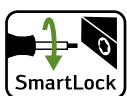
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure-tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью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

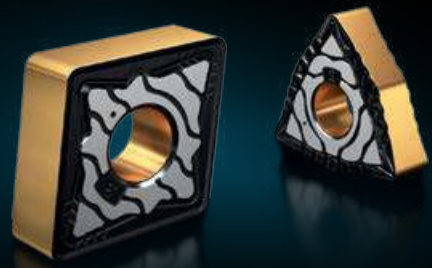


Символ молнии «Flash» служит для обозначения специальных твердосплавных быстроходных фрез. Их торцевая геометрия позволяет уменьшать толщину стружки «h» и тем самым достигать очень высоких значений подачи на зуб. Силы направляются по оси к центру инструмента, в результате чего стабилизируется процесс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

Tiger-tec® Gold



tigertec-gold.walter

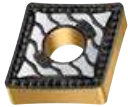
 **WALTER**
Engineering Kompetenz

А – Токарная обработка

A1: Токарная обработка ISO		Стр.
Пластины	Обзор программы	
	Пластины ISO без задних углов	8
	Пластины ISO с задними углами	11
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	14
	Пластины для системы профильной обработки – WL	17
	Информация для заказа	
	Пластины ISO без задних углов	18
	Пластины ISO с задними углами	36
	Пластины для системы профильной обработки – WL	59
	Пластины ISO – CBN / PCD / керамика	61
Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	Обзор программы	
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	84
	Державки – пластины без задних углов / с задними углами	88
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	91
	Токарные державки Walter Capto™	93
	Токарные державки Walter Turn для наружной обработки	99
	Walter Capto™ – керамические пластины без задних углов	100
	Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	101
	Информация для заказа	
	Державки – пластины без задних углов / с задними углами	102
	Державка – система профильной обработки WL	180
	Державка – керамические пластины	190
	Токарные державки Walter Capto™	194
	Walter Capto™ – система профильной обработки WL	238
	Walter Capto™ – токарно-фрезеровочные центры	242
Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	Обзор программы	
	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	248
	Расточные державки – система профильной обработки WL	253
	Расточные державки – Walter Capto™	254
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	257
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	258
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	259
	Информация для заказа	
	Расточные державки – пластины без задних углов / с задними углами	260
	Расточные державки – система профильной обработки WL	297
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	301
	Расточные державки – Walter Capto™	302
	Расточные державки – режущая головка QuadFit	316
	Токарные державки Walter Turn для внутренней обработки	319
	Антивибрационные втулки Accure-tec для расточных державок	325

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	Чистовая обработка				Получистовая обработка
	 Wiper				 Wiper
Геометрия	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5
Форма пластины	C, D, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C, D, T, W
P Сталь	●●	●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●		●●
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы			●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●		●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,3–3,0	0,1–2,0	0,1–2,0	0,08–2,5	0,8–4,0
f [mm]	0,10–0,65	0,03–0,25	0,04–0,20	0,04–0,28	0,15–0,70
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW5	FM5	NFT	FP5	MW5

Вид обработки	Получистовая обработка				
					
Геометрия	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3
Форма пластины	C, D, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V, W	C, D, W	C, D, S, T, V, W
P Сталь	●		●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●		
K Чугун					●
N Цветные металлы	●●		●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a_p [mm]	0,5–4,0	0,5–3,5	0,2–5,0	0,4–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,40	0,08–0,45	0,02–0,50	0,08–0,32	0,06–0,40
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MN3	NMS	MS3	NMT	MP3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов

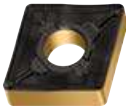
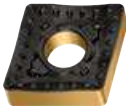
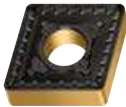
Вид обработки	Получистовая обработка				черновая обработка
					
Геометрия	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS
Форма пластины	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, W
P Сталь	•	••	••	•	
M Нержавеющая сталь	••		••		•
K Чугун		•	•	••	
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••		•		••
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,5–4,5	0,5–8,0	0,5–7,0	0,2–8,0	0,8–9,0
f [mm]	0,10–0,45	0,10–0,55	0,15–0,55	0,10–0,80	0,13–0,60
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MM5	MP5	MU5	MK5	NRS

Вид обработки	черновая обработка				
					
Геометрия	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5
Форма пластины	C, S	C, D, S, T, W	C, D, R, S, T, W	C, S, T, W	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь			••	••	
M Нержавеющая сталь		••	•		
K Чугун			•	••	••
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••	••			
H Материалы высокой твердости					•
O Прочее					
a _p [mm]	0,8–9,0	1,2–8,0	0,8–13,0	0,8–10,0	0,6–8,0
f [mm]	0,18–0,80	0,20–0,80	0,15–1,20	0,18–1,00	0,15–0,90
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	NRT	RM5	RP5	RP7	RK5

WALTER SELECT

•• Основная область применения • Возможная область применения

Пластины ISO без задних углов

Вид обработки	черновая обработка		Тяжелая обработка		
					
Геометрия	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, W	C, D	C, D, S	C, S, T
P Сталь		●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●	●	●●	●
K Чугун	●●	●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				●●	
H Материалы высокой твёрдости	●●				
O Прочее					
a _p [mm]	0,8–8,0	0,8–12,0	1,2–9,0	1,0–12,0	1,5–17,0
f [mm]	0,20–0,80	0,25–1,20	0,35–0,90	0,25–1,20	0,40–1,60
Страница в каталоге	A 18	A 18	A 18	A 18	A 18
QR-код					
	RK7	HU3	NRF	HU5	HU7

www.walter-tools.com/woc/

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

Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FW4	FN2	FM2	FP2	FM4
Форма пластины	C, D, T	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, T, V	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●●	●	●●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●	●	●●	●
N Цветные металлы		●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
a _p [mm]	0,1–2,5	0,12–3,5	0,1–3,5	0,1–3,0	0,1–5,0
f [mm]	0,03–0,50	0,02–0,30	0,02–0,30	0,01–0,30	0,02–0,40
Страница в каталоге	A 36	A 36	A 36	A 40	A 40
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FW4	FN2	FM2	FP2	FM4

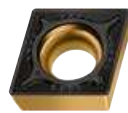
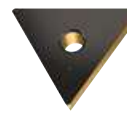
Вид обработки	Чистовая обработка				
					
Геометрия	FP4	PF4	FM6	FP6	FK6
Форма пластины	C, D, R, S, T, V, W	C, D, V	C, D, S, T, V	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V
P Сталь	●●	●●	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун	●			●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–5,0	0,1–1,5	0,3–2,5	0,3–2,5	0,3–2,5
f [mm]	0,02–0,40	0,04–0,20	0,08–0,32	0,06–0,32	0,06–0,32
Страница в каталоге	A 40	A 36	A 36	A 36	A 36
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	FP4	PF4	FM6	FP6	FK6

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Вид обработки	Получистовая обработка				
	 NEW Wiper				
Геометрия	MW4	MN2	MM4	MP4	MK4
Форма пластины	C, D, T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V, W	C, D, S, T, V
P Сталь	●●	●	●	●●	●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●
K Чугун	●●	●	●	●	●●
N Цветные металлы		●●			
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
a _p [mm]	0,5–4,5	0,5–6,0	0,1–3,5	0,3–3,5	0,4–3,5
f [mm]	0,12–0,55	0,02–0,80	0,04–0,35	0,06–0,35	0,08–0,35
Страница в каталоге	A 36	A 36	A 40	A 40	A 40
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MW4	MN2	MM4	MP4	MK4

Вид обработки	Получистовая обработка			черновая обработка	
					
Геометрия	MP6	..GN	..MR	RM4	RP4
Форма пластины	C, D, T, V	T	T	C, D, R, S, T, V, W	C, D, R, S, T, V, W
P Сталь	●●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●	●	●●	●
K Чугун	●	●	●●	●	●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее					
a _p [mm]	0,4–4,0	0,4–3,0	0,4–4,0	0,2–7,0	0,2–7,0
f [mm]	0,08–0,40	0,10–0,30	0,12–0,30	0,08–1,20	0,08–1,20
Страница в каталоге	A 36	A 53	A 53	A 36	A 36
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	MP6	GN	MR	RM4	RP4

WALTER SELECT

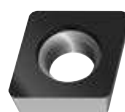
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Вид обработки

черновая обработка

Тяжелая обработка



Геометрия

RK4

RK6

HU6

Форма пластины

C, D, R, S, T, V, W

C, D, S, T, V

R

P Сталь

●

M Нержавеющая сталь

●

K Чугун

●●

N Цветные металлы

●●

S Жаропрочные сплавы

●

H Материалы высокой твердости

●

O Прочее

 a_p [mm]

0,4–7,0

0,2–5,0

1,0–15,0

 f [mm]

0,08–1,20

0,08–0,50

0,12–1,70

Страница в каталоге

A 36

A 40

A 45

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

RK4

RK6

HU6

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Вид обработки	Чистовая обработка				
		NEW 		NEW 	NEW  Chipbreaker
Геометрия	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
Форма пластины	C, D, V	C, D, S, T, V, W	C	C, D, S, T, V, W	C, D
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун					
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	••				
H Материалы высокой твёрдости		••	••	••	••
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,05–2,0	0,1–0,5	0,1–1,0	0,1–1,0
f [mm]	0,05–0,25	0,02–0,30	0,05–0,20	0,05–0,30	0,05–0,30
Страница в каталоге	A 61	A 61	A 71	A 61	A 61
QR-код					
	EM	TS	TS-MW	TM	TM-M
www.walter-tools.com/woc/					

Вид обработки	Чистовая обработка	Чистовая обработка	Получистовая обработка		
	NEW 				
Геометрия	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
Форма пластины	C, D	R	C, R, S	R	C, R, S
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун			••		
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы				••	••
H Материалы высокой твёрдости	••	••	•		•
O Прочее					
a _p [mm]	0,1–1,0	0,1–5,0	0,1–5,0	0,1–3,6	0,1–4,5
f [mm]	0,05–0,50	0,05–0,40	0,05–0,50	0,10–0,32	0,10–0,42
Страница в каталоге	A 61	A 63	A 62	A 68	A 66
QR-код					
	TM-MW	TS-0	TM-S	E	T01020
www.walter-tools.com/woc/					

WALTER SELECT

•• Основная область применения • Возможная область применения

Пластины ISO – CBN/PCD/керамические

Вид обработки	черновая обработка		Чистовая обработка		
					
Геометрия	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS
Форма пластины	C, D, S, T, W	C, D, S, T, V, W	C, W	C, D, V	C, D, S, T, V
P Сталь					
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●				
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●		
O Прочее				●●	●●
a _p [mm]	0,1–6,0	0,1–1,0	0,1–1,0	0,05–4,0	0,05–4,0
f [mm]	0,10–0,80	0,05–0,30	0,05–0,35	0,03–0,38	0,03–0,38
Страница в каталоге	A 66	A 66	A 66	A 78	A 77
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	T02020	SM	SM-MWS	T-FS	W-FS

Вид обработки	Получистовая обработка	черновая обработка	
	 Chipbreaker		
Геометрия	FS-M	FS-9	A27
Форма пластины	C, D	C, S, T	C, W
P Сталь			●●
M Нержавеющая сталь			●●
K Чугун			●
N Цветные металлы	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●	
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее	●●	●●	●
a _p [mm]	0,1–2,0	0,05–15,3	0,05
f [mm]	0,08–0,20	0,03–0,38	0,05–0,20
Страница в каталоге	A 78	A 78	A 71
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	FS-M	FS-9	A27

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки

Получистовая обработка

NEW



Геометрия

TM

Форма пластины

W

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твёрдости

O Прочее

● ●

 a_p [mm]

0,1–2,5

 f [mm]

0,02–0,50

Страница в каталоге

A 82

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

TM

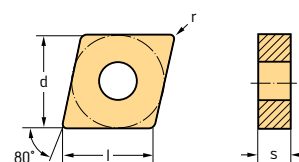
Пластины универсальные с задними углами – WL

Вид обработки	Чистовая обработка		Получистовая обработка		
					
Геометрия	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
Форма пластины	W	W	W	W	W
P Сталь	●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●	●●
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы					
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●	●●
H Материалы высокой твёрдости					●
O Прочее					
a_p [mm]	0,1–2,0	0,1–2,0	0,4–2,5	0,4–2,5	0,5–2,5
f [mm]	0,04–0,25	0,05–0,25	0,08–0,40	0,08–0,40	0,12–0,45
Страница в каталоге	A 59	A 59	A 59	A 59	A 59
QR-код					
	FM4	FP4	MM4	MP4	MU6
www.walter-tools.com/woc/					

Пластины без задних углов 80°

CNGG / CNMA / CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M					K			N		S					
						HC					HE	HC					HC			HC	HW	HC					HW
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	CNGG120402M-MN3	12,9	0,17	0,05–0,12	0,5–3,0																						
	CNGG120404M-MN3	12,9	0,37	0,08–0,30	0,8–4,0																						
	CNGG120408M-MN3	12,9	0,77	0,10–0,40	1,0–4,0																						
	CNGG120401-MS3	12,9	0,1	0,02–0,06	0,2–2,5								☹										☹				
	CNGG120402-MS3	12,9	0,2	0,05–0,12	0,4–2,5								☹										☹				
	CNGG120404-MS3	12,9	0,4	0,10–0,25	0,6–3,0								☹										☹				
	CNGG120408-MS3	12,9	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0								☹										☹				
	CNGG120404-NFT	12,9	0,4	0,06–0,15	0,3–1,5																					☹	
	CNGG120408-NFT	12,9	0,8	0,08–0,18	0,4–2,0																					☹	
	CNMA120404-RK5	12,9	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☹	☹									
	CNMA120408-RK5	12,9	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0								☹				☹	☹									
	CNMA120412-RK5	12,9	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☹	☹									
	CNMA120416-RK5	12,9	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												☹	☹									
	CNMA160612-RK5	16,12	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												☹	☹									
	CNMA160616-RK5	16,12	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												☹	☹									
	CNMA190612-RK5	19,34	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0												☹	☹									
	CNMA190616-RK5	19,34	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☹	☹									
	CNMA190624-RK5	19,34	2,4	0,40–0,90	2,5–8,0												☹	☹									
	CNMA120408-RK7	12,9	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0												☹	☹									
	CNMA120412-RK7	12,9	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☹	☹									
	CNMA120416-RK7	12,9	1,6	0,35–0,70	1,5–5,0												☹	☹									
	CNMA160612-RK7	16,12	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0												☹	☹									
	CNMA160616-RK7	16,12	1,6	0,35–0,80	1,5–7,0												☹	☹									
	CNMA190616-RK7	19,34	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0												☹	☹									
	CNMG120402-FM5	12,9	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0																			☹	☹		
	CNMG120404-FM5	12,9	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			☹	☹		
	CNMG120408-FM5	12,9	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5	☹																		☹	☹		
	CNMG120412-FM5	12,9	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0																				☹		
	CNMG090304-FP5	9,67	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☹	☹																		
	CNMG090308-FP5	9,67	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☹	☹																		
	CNMG120402-FP5	12,9	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5						☹																
	CNMG120404-FP5	12,9	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☹	☹		☹																
	CNMG120408-FP5	12,9	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☹	☹		☹																
	CNMG120412-FP5	12,9	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☹	☹																		
	CNMG120404-FW5	12,9	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☹	☹				☹	☹										☹	☹		
	CNMG120408-FW5	12,9	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0			☹	☹				☹	☹										☹	☹		

Wiper

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

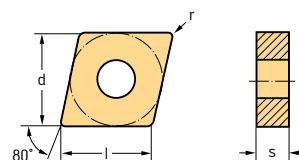
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

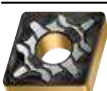
Пластины без задних углов 80°

CNGG / CNMA / CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

		Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M					K			N		S									
							WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	HW				
	CNMG090308-MK5	9,67	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0													⊗	⊗													
	CNMG120404-MK5	12,9	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0													⊗	⊗													
	CNMG120408-MK5	12,9	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG120412-MK5	12,9	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG120416-MK5	12,9	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG160608-MK5	16,12	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG160612-MK5	16,12	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG160616-MK5	16,12	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG190616-MK5	19,34	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0													⊗	⊗	⊗												
	CNMG120404-MM5	12,9	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0	⊗						⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗							
	CNMG120408-MM5	12,9	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0	⊗						⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG120412-MM5	12,9	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5	⊗						⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG120416-MM5	12,9	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0									⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG160608-MM5	16,12	0,8	0,15–0,35	0,8–4,5	⊗						⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG160612-MM5	16,12	1,2	0,18–0,40	0,8–4,5	⊗						⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG160616-MM5	16,12	1,6	0,20–0,45	1,0–4,5									⊗	⊗								⊗	⊗								
	CNMG090304-MP3	9,67	0,4	0,06–0,20	0,3–2,2			⊗	⊗																							
	CNMG090308-MP3	9,67	0,8	0,10–0,28	0,6–3,0			⊗	⊗	⊗																						
	CNMG120404-MP3	12,9	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120408-MP3	12,9	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120412-MP3	12,9	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120416-MP3	12,9	1,6	0,16–0,40	0,8–3,5		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120404-MP5	12,9	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120408-MP5	12,9	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗															
	CNMG120412-MP5	12,9	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120416-MP5	12,9	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG160608-MP5	16,12	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG160612-MP5	16,12	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0		⊗	⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG160616-MP5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG120404-MS3	12,9	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				⊗				⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗						
	CNMG120408-MS3	12,9	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0			⊗	⊗			⊗	⊗	⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗							
	CNMG120412-MS3	12,9	1,2	0,15–0,40	1,0–3,5				⊗			⊗	⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗	⊗							
	CNMG190612-MS3	19,34	1,2	0,18–0,50	1,2–5,0							⊗		⊗	⊗	⊗						⊗	⊗	⊗	⊗							
	CNMG120404-MU5	12,9	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊗			⊗	⊗			⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗						
	CNMG120408-MU5	12,9	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗						
	CNMG120412-MU5	12,9	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0		⊗	⊗	⊗	⊗			⊗		⊗	⊗	⊗							⊗	⊗	⊗						
	CNMG120416-MU5	12,9	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					
	CNMG160612-MU5	16,12	1,2	0,30–0,55	1,0–7,0	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗		⊗		⊗		⊗								⊗	⊗	⊗						
	CNMG160616-MU5	16,12	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0			⊗	⊗	⊗	⊗																					

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

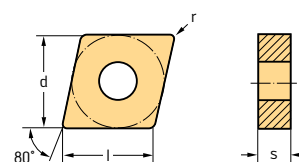
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 80°

CNGG / CNMA / CNMG / CNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

		Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K			N		S					
							HC				HE	HC					HC			HC	HW	HC				HW	
							WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	CNMG120408-MW5		12,9	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	☹	☹	☹	☹			☹					☹	☹								
	CNMG120412-MW5		12,9	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	☹	☹	☹	☹			☹					☹	☹								
	CNMG120404-NFT		12,9	0,4	0,08–0,17	0,4–1,5																			☹	☹	
	CNMG120408-NFT		12,9	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0																			☹	☹	
	CNMG120404-NMS		12,9	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5								☹	☹	☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG120408-NMS		12,9	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5								☹	☹	☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG120412-NMS		12,9	1,2	0,16–0,36	1,0–3,5									☹	☹								☹	☹		
	CNMG120408-NMT		12,9	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0										☹									☹	☹	
	CNMG120412-NMT		12,9	1,2	0,15–0,32	1,0–4,0										☹									☹	☹	
	CNMG120408-NRS		12,9	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0	☹							☹	☹	☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG120412-NRS		12,9	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0	☹							☹	☹	☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG160612-NRS		16,12	1,2	0,21–0,45	1,2–6,5	☹							☹		☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG160616-NRS		16,12	1,6	0,23–0,50	1,5–6,5									☹	☹								☹	☹		
	CNMG190608-NRS		19,34	0,8	0,20–0,45	1,0–8,0									☹	☹								☹	☹		
	CNMG190612-NRS		19,34	1,2	0,23–0,50	1,2–8,5									☹	☹								☹	☹		
	CNMG120408-NRT		12,9	0,8	0,18–0,35	1,0–6,0										☹									☹	☹	
	CNMG120412-NRT		12,9	1,2	0,20–0,40	1,2–6,0																			☹	☹	
	CNMG160612-NRT		16,12	1,2	0,28–0,55	1,5–7,5																			☹	☹	
	CNMG190616-NRT		19,34	1,6	0,35–0,70	2,0–9,0										☹									☹	☹	
	CNMG120408-RM5		12,9	0,8	0,20–0,40	1,2–5,0	☹		☹	☹			☹		☹	☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG120412-RM5		12,9	1,2	0,25–0,50	1,5–5,0			☹	☹			☹		☹		☹							☹	☹	☹	
	CNMG120416-RM5		12,9	1,6	0,30–0,55	2,0–5,0										☹								☹	☹	☹	
	CNMG160608-RM5		16,12	0,8	0,22–0,45	1,2–7,0										☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	CNMG160612-RM5		16,12	1,2	0,25–0,60	1,5–7,0	☹							☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	CNMG160616-RM5		16,12	1,6	0,30–0,65	2,0–7,0										☹	☹							☹	☹	☹	
	CNMG190612-RM5		19,34	1,2	0,25–0,60	1,5–8,0	☹							☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	CNMG190616-RM5		19,34	1,6	0,30–0,80	2,0–8,0										☹	☹							☹	☹	☹	

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

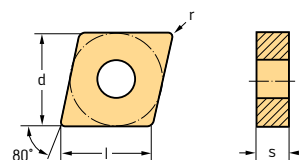
Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 80° CNGG / CNMA / CNMG / CNMM Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N		S				
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WKP30S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CNMG120408-RP5	12,9	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0		☺	☺	☺	☺							☺								
	CNMG120412-RP5	12,9	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0		☺	☺	☺	☺							☺								
	CNMG120416-RP5	12,9	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0		☺	☺	☺	☺															
	CNMG160608-RP5	16,12	0,8	0,25–0,50	1,0–8,0			☺	☺	☺	☺														
	CNMG160612-RP5	16,12	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0		☺	☺	☺	☺															
	CNMG160616-RP5	16,12	1,6	0,40–0,70	1,6–8,0		☺	☺	☺	☺															
	CNMG160624-RP5	16,12	2,4	0,40–0,90	2,0–8,0			☺	☺																
	CNMG190608-RP5	19,34	0,8	0,25–0,50	1,0–10,0			☺	☺	☺															
	CNMG190612-RP5	19,34	1,2	0,30–0,70	1,2–10,0		☺	☺	☺	☺															
	CNMG190616-RP5	19,34	1,6	0,35–0,80	1,6–10,0			☺	☺	☺															
	CNMG190624-RP5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			☺	☺																
	CNMG250924-RP5	25,79	2,4	0,45–1,20	2,0–12,0			☺																	
	CNMG120408-RP7	12,9	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0			☺	☺	☺															
	CNMG120412-RP7	12,9	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺	☺															
	CNMG120416-RP7	12,9	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0			☺	☺	☺															
	CNMG160608-RP7	16,12	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0			☺	☺	☺															
	CNMG160612-RP7	16,12	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0			☺	☺	☺															
	CNMG160616-RP7	16,12	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0			☺	☺	☺															
	CNMG190612-RP7	19,34	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0			☺	☺	☺															
	CNMG190616-RP7	19,34	1,6	0,35–0,75	1,5–7,0			☺	☺	☺															
	CNMG250924-RP7	25,79	2,4	0,45–1,00	3,0–9,0			☺																	
	CNMM120408-HU3	12,9	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0			☺	☺	☺															
	CNMM120412-HU3	12,9	1,2	0,35–0,70	1,2–7,0			☺	☺	☺															
	CNMM120416-HU3	12,9	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0			☺	☺																
	CNMM160612-HU3	16,12	1,2	0,35–0,70	1,2–9,0			☺	☺	☺															
	CNMM160616-HU3	16,12	1,6	0,40–0,90	1,6–9,0			☺	☺	☺															
	CNMM160624-HU3	16,12	2,4	0,45–1,00	2,4–9,0			☺	☺																
	CNMM190612-HU3	19,34	1,2	0,35–0,70	1,2–10,0			☺	☺	☺															
	CNMM190616-HU3	19,34	1,6	0,40–0,90	1,6–10,0			☺	☺	☺															
	CNMM190624-HU3	19,34	2,4	0,45–1,10	2,4–10,0				☺	☺															
	CNMM250924-HU3	25,79	2,4	0,45–1,20	2,4–12,0				☺																
	CNMM120408-HU5	12,9	0,8	0,25–0,55	1,0–7,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM120412-HU5	12,9	1,2	0,30–0,70	1,5–7,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM160612-HU5	16,12	1,2	0,35–0,70	1,5–9,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM160616-HU5	16,12	1,6	0,40–0,80	2,0–9,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM190612-HU5	19,34	1,2	0,35–0,70	1,5–10,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM190616-HU5	19,34	1,6	0,40–0,90	2,0–10,0	☺		☺	☺			☺		☺	☺							☺	☺		
	CNMM190624-HU5	19,34	2,4	0,45–1,00	2,0–10,0			☺	☺																

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: CNGG120402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

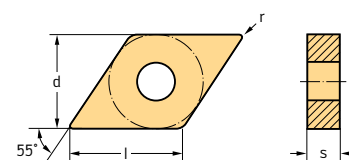
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 55°

DNGG / DNMA / DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S				
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DNGG110402M-MN3	11,63	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0																			
	DNGG110404M-MN3	11,63	0,37	0,08–0,30	0,6–3,0																			
	DNGG150402-MS3	15,5	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0																			
	DNGG150404-MS3	15,5	0,4	0,10–0,25	0,6–2,5																			
	DNGG150408-MS3	15,5	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5																			
	DNGG150604-NFT	15,5	0,4	0,05–0,14	0,2–1,5																			
	DNGG150608-NFT	15,5	0,8	0,07–0,17	0,3–2,0																			
	DNMA110404-RK5	11,63	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0																			
	DNMA110408-RK5	11,63	0,8	0,18–0,40	0,6–4,0																			
	DNMA150408-RK5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,8–4,0																			
	DNMA150412-RK5	15,5	1,2	0,20–0,60	1,5–4,0																			
	DNMA150608-RK5	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0																			
	DNMA150612-RK5	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0																			
	DNMA150608-RK7	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0																			
	DNMA150612-RK7	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0																			
	DNMG110404-FM5	11,63	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0																			
	DNMG110408-FM5	11,63	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
	DNMG150404-FM5	15,5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			
	DNMG150408-FM5	15,5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
	DNMG150602-FM5	15,5	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0																			
	DNMG150604-FM5	15,5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			
	DNMG150608-FM5	15,5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
	DNMG110402-FP5	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–0,5																			
	DNMG110404-FP5	11,63	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5																			
	DNMG110408-FP5	11,63	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																			
	DNMG110412-FP5	11,63	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																			
	DNMG150404-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5																			
	DNMG150408-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																			
	DNMG150412-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																			
	DNMG150604-FP5	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5																			
	DNMG150608-FP5	15,5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																			
	DNMG150612-FP5	15,5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																			
	DNMG110404-FW5	11,63	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0																			
	DNMG110408-FW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0																			
	DNMG150404-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0																			
	DNMG150408-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0																			
	DNMG150604-FW5	15,5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0																			
	DNMG150608-FW5	15,5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0																			

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

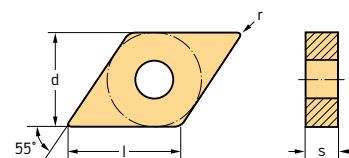
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 55°

DNMG / DNMA / DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S					
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	DNMG110404-MK5	11.63	0,4	0,15–0,25	0,6–4,0											☼	☼								
	DNMG110408-MK5	11.63	0,8	0,15–0,40	0,6–4,0											☼	☼								
	DNMG110412-MK5	11.63	1,2	0,20–0,50	1,0–4,0											☼	☼								
	DNMG150408-MK5	15,5	0,8	0,20–0,45	0,8–5,0											☼	☼								
	DNMG150412-MK5	15,5	1,2	0,25–0,45	1,2–5,0											☼	☼								
	DNMG150608-MK5	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0											☼	☼								
	DNMG150612-MK5	15,5	1,2	0,30–0,45	1,2–5,0											☼	☼								
	DNMG150616-MK5	15,5	1,6	0,35–0,45	1,6–5,0											☼	☼								
	DNMG110404-MM5	11.63	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG110408-MM5	11.63	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG150404-MM5	15,5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG150408-MM5	15,5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG150412-MM5	15,5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										☼					☼					
	DNMG150604-MM5	15,5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,5	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG150608-MM5	15,5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG150612-MM5	15,5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0	☼						☼		☼	☼	☼				☼	☼	☼			
	DNMG110404-MP3	11.63	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☼	☼																
	DNMG110408-MP3	11.63	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0		☼	☼	☼	☼															
	DNMG110412-MP3	11.63	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2				☼	☼															
	DNMG150404-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☼	☼															
	DNMG150408-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☼	☼	☼	☼															
	DNMG150412-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☼	☼	☼	☼															
	DNMG150604-MP3	15,5	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☼	☼	☼	☼													
	DNMG150608-MP3	15,5	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☼	☼	☼	☼															
	DNMG150612-MP3	15,5	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☼	☼	☼																
	DNMG110404-MP5	11.63	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☼	☼	☼	☼														
	DNMG110408-MP5	11.63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0			☼	☼	☼	☼														
	DNMG110412-MP5	11.63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0				☼	☼	☼	☼													
	DNMG150404-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0				☼	☼	☼	☼													
	DNMG150408-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0				☼	☼	☼	☼													
	DNMG150412-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☼	☼	☼	☼	☼													
	DNMG150604-MP5	15,5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0				☼	☼	☼	☼													
	DNMG150608-MP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0			☼	☼	☼	☼	☼													
	DNMG150612-MP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☼	☼	☼	☼	☼													
	DNMG150616-MP5	15,5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0				☼	☼															
	DNMG110408-MS3	11.63	0,8	0,12–0,30	0,8–2,5				☼			☼	☼						☼	☼					
	DNMG150404-MS3	15,5	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5							☼	☼						☼	☼					
	DNMG150408-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5							☼	☼						☼	☼					
	DNMG150604-MS3	15,5	0,4	0,12–0,25	0,6–2,5							☼	☼						☼	☼					
	DNMG150608-MS3	15,5	0,8	0,15–0,30	0,8–2,5					☼		☼	☼						☼	☼					
	DNMG110408-MU5	11.63	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	☼			☼	☼		☼									☼				
	DNMG150408-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0				☼	☼		☼									☼				
	DNMG150608-MU5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,6–5,0	☼	☼	☼	☼			☼									☼				
	DNMG150612-MU5	15,5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0	☼	☼	☼	☼			☼									☼				
DNMG150616-MU5	15,5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0	☼			☼	☼												☼				

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

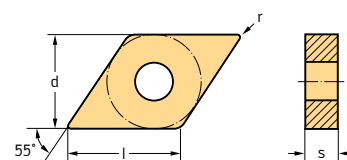
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 55°

DNGG / DNMA / DNMG / DNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N			S				
						HC		HE		HC		HC		HC	HC	HW	HC		HC	HW	HC		HC	HW		
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10	
	DNMG110408-MW5	11,63	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0																					
	DNMG110412-MW5	11,63	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0																					
	DNMG150408-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0																					
	DNMG150412-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0																					
	DNMG150608-MW5	15,5	0,8	0,15–0,55	1,5–4,0																					
	DNMG150612-MW5	15,5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0																					
	DNMG150404-NFT	15,5	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5																					
	DNMG150604-NFT	15,5	0,4	0,06–0,16	0,4–1,5																					
	DNMG150608-NFT	15,5	0,8	0,08–0,19	0,5–2,0																					
	DNMG150404-NMS	15,5	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5																					
	DNMG150408-NMS	15,5	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5																					
	DNMG150604-NMS	15,5	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5																					
	DNMG150608-NMS	15,5	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5																					
	DNMG110404-NMT	11,63	0,4	0,08–0,22	0,4–2,5																					
	DNMG110408-NMT	11,63	0,8	0,12–0,28	0,6–3,2																					
	DNMG150408-NMT	15,5	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0																					
	DNMG150608-NMT	15,5	0,8	0,12–0,28	0,6–4,0																					
	DNMG150612-NMT	15,5	1,2	0,15–0,30	0,8–4,0																					
	DNMG150408-NRS	15,5	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0																					
	DNMG150608-NRS	15,5	0,8	0,13–0,32	1,0–4,0																					
	DNMG150612-NRS	15,5	1,2	0,15–0,35	1,2–4,0																					
	DNMG110408-RM5	11,63	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5																					
	DNMG110412-RM5	11,63	1,2	0,25–0,50	1,5–3,5																					
	DNMG150408-RM5	15,5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0																					
	DNMG150608-RM5	15,5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0																					
	DNMG150612-RM5	15,5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0																					
	DNMG110408-RP5	11,63	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0																					
	DNMG110412-RP5	11,63	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0																					
	DNMG150408-RP5	15,5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0																					
	DNMG150412-RP5	15,5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0																					
	DNMG150608-RP5	15,5	0,8	0,15–0,35	0,8–5,0																					
	DNMG150612-RP5	15,5	1,2	0,20–0,55	1,0–5,0																					
	DNMG150616-RP5	15,5	1,6	0,25–0,65	1,6–5,0																					
	DNMM150608-HU3	15,5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0																					
	DNMM150612-HU3	15,5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0																					
	DNMM150616-HU3	15,5	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0																					
	DNMM150608-HU5	15,5	0,8	0,25–0,45	1,0–5,0																					
	DNMM150612-HU5	15,5	1,2	0,30–0,50	1,5–5,0																					
	DNMM150616-NRF	15,5	1,6	0,35–0,60	1,6–5,0																					

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: DNGG110402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

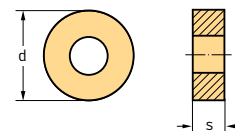
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов

RNMA / RNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P	K	S
				HC	HC	HW
				WPP20G	WKK20S	WS10
 RNMA120400-RK5	12,7	0,15–0,60	1,2–4,0	☺	☹	☹
 RNMG120400-RP5	12,7	0,20–0,60	1,2–5,0	☹	☺	☹

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

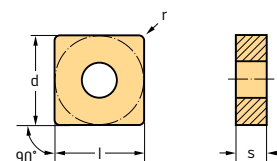
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: RNMA120400-RK5 WKK20S

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

Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K	S			
					HC					HC					HC	HC			
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SNMA090308-RK5	0.8	0.20–0.45	0.6–4.0															
	SNMA120408-RK5	0.8	0.25–0.50	0.8–5.0															
	SNMA120412-RK5	1.2	0.30–0.60	1.2–5.0															
	SNMA120416-RK5	1.6	0.35–0.70	1.5–5.0															
	SNMA150612-RK5	1.2	0.30–0.65	1.2–7.0															
	SNMA150616-RK5	1.6	0.35–0.80	1.5–7.0															
	SNMA190616-RK5	1.6	0.35–0.80	1.5–8.0															
	SNMA190624-RK5	2.4	0.40–0.90	2.5–8.0															
	SNMA120412-RK7	1.2	0.30–0.60	1.2–5.0															
	SNMA120416-RK7	1.6	0.35–0.70	1.5–5.0															
	SNMA150616-RK7	1.6	0.35–0.80	1.5–7.0															
	SNMA190616-RK7	1.6	0.35–0.80	1.5–8.0															
	SNMG120404-FM5	0.4	0.05–0.15	0.2–1.5															
	SNMG120408-FM5	0.8	0.07–0.20	0.4–1.5															
	SNMG120412-FM5	1.2	0.10–0.25	0.5–2.0															

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

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

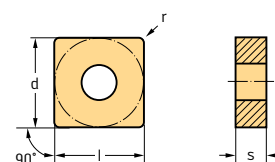
WALTER SELECT

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

Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение		r mm	f mm	a _p mm	P				M					K		S			HS10
					HC				HC					HC		HC			
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	
	SNMG090308-FP5	0,8	0,06–0,20	0,2–1,5			☺	☺											
	SNMG120404-FP5	0,4	0,04–0,22	0,1–1,8			☺	☺											
	SNMG120408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺											
	SNMG120412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5				☺											
	SNMG090308-MK5	0,8	0,10–0,20	0,2–3,0										☺	☺				
	SNMG120408-MK5	0,8	0,25–0,50	0,8–5,0										☺	☺	☺			
	SNMG120412-MK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0										☺	☺	☺			
	SNMG120416-MK5	1,6	0,35–0,50	1,5–5,0										☺	☺	☺			
	SNMG150612-MK5	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0										☺	☺	☺			
	SNMG150616-MK5	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0										☺	☺	☺			
	SNMG190612-MK5	1,2	0,30–0,65	1,2–8,0										☺	☺				
	SNMG190616-MK5	1,6	0,35–0,80	1,5–8,0											☺				
	SNMG120404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0														☺	☺
	SNMG120408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	☺						☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SNMG120412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5	☺						☺	☺	☺				☺	☺	☺
	SNMG090308-MP3	0,8	0,10–0,32	0,6–3,0			☺	☺											
	SNMG120404-MP3	0,4	0,08–0,25	0,3–2,5				☺											
	SNMG120408-MP3	0,8	0,12–0,35	0,6–3,2			☺	☺	☺										
	SNMG120412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	☺											
	SNMG090308-MP5	0,8	0,14–0,32	0,6–3,0				☺											
	SNMG120408-MP5	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0			☺	☺	☺										
	SNMG120412-MP5	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		☺	☺	☺	☺										
	SNMG120416-MP5	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☺	☺											
	SNMG150608-MP5	0,8	0,25–0,50	0,8–8,0				☺											
	SNMG150612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–8,0				☺	☺										
	SNMG150616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–8,0			☺	☺											
	SNMG120408-MU5	0,8	0,18–0,45	0,6–5,0	☺		☺	☺		☺		☺						☺	
	SNMG120408-NMS	0,8	0,12–0,35	0,8–3,5							☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMG120412-NMS	1,2	0,15–0,40	0,8–3,5							☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMG120416-NMS	1,6	0,18–0,45	1,0–3,5							☺	☺	☺				☺	☺	
	SNMG120408-NRS	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0								☺	☺	☺			☺	☺	☺
	SNMG120412-NRS	1,2	0,22–0,45	1,0–5,0								☺	☺	☺			☺	☺	☺
	SNMG150616-NRS	1,6	0,24–0,55	1,2–7,0								☺	☺				☺	☺	
	SNMG190612-NRS	1,2	0,24–0,55	1,0–9,0								☺	☺				☺	☺	
	SNMG190616-NRS	1,6	0,27–0,60	1,2–9,0								☺	☺				☺	☺	
	SNMG120412-NRT	1,2	0,25–0,50	0,8–6,0									☺					☺	☺
	SNMG150612-NRT	1,2	0,30–0,60	1,0–7,5									☺					☺	
	SNMG190616-NRT	1,6	0,40–0,80	1,5–9,0															☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

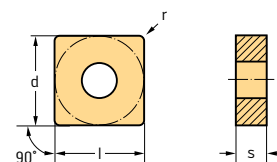
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		S		
					HC					HC				HC		HC		
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S
	SNMG120408-RM5	0.8	0.20–0.40	1.2–5.0	✖					✖			✖	✖			✖	✖
	SNMG120412-RM5	1.2	0.25–0.50	1.5–5.0	✖					✖			✖	✖			✖	✖
	SNMG120416-RM5	1.6	0.30–0.55	2.0–5.0									✖	✖			✖	✖
	SNMG150612-RM5	1.2	0.25–0.60	1.5–7.0	✖					✖			✖	✖			✖	✖
	SNMG150616-RM5	1.6	0.30–0.55	2.0–7.0									✖	✖			✖	✖
	SNMG190612-RM5	1.2	0.25–0.60	1.5–8.0	✖					✖			✖	✖			✖	✖
	SNMG190616-RM5	1.6	0.30–0.80	2.0–8.0									✖	✖			✖	✖
	SNMG120408-RP5	0.8	0.20–0.55	0.8–6.0			✖	✖	✖									
	SNMG120412-RP5	1.2	0.25–0.65	1.0–6.0		✖	✖	✖	✖									
	SNMG120416-RP5	1.6	0.35–0.75	1.6–6.0			✖	✖	✖									
	SNMG150612-RP5	1.2	0.25–0.70	1.2–8.0		✖	✖	✖	✖									
	SNMG150616-RP5	1.6	0.35–0.80	1.6–8.0		✖	✖	✖	✖									
	SNMG190612-RP5	1.2	0.30–0.70	1.2–10.0			✖	✖	✖									
	SNMG190616-RP5	1.6	0.35–0.80	1.6–10.0				✖	✖									
	SNMG190624-RP5	2.4	0.44–1.20	2.0–10.0				✖										
	SNMG250924-RP5	2.4	0.55–1.20	2.5–12.0				✖	✖									
	SNMG120408-RP7	0.8	0.25–0.45	0.8–5.0				✖	✖									
	SNMG120412-RP7	1.2	0.30–0.50	1.2–5.0				✖	✖									
	SNMG120416-RP7	1.6	0.35–0.60	1.5–5.0			✖	✖	✖									
	SNMG150612-RP7	1.2	0.35–0.60	1.2–6.0			✖	✖	✖									
	SNMG150616-RP7	1.6	0.40–0.70	1.5–6.0			✖	✖	✖									
	SNMG190612-RP7	1.2	0.35–0.60	1.2–7.0				✖	✖									
	SNMG190616-RP7	1.6	0.40–0.70	1.5–7.0			✖	✖	✖									
	SNMG190624-RP7	2.4	0.40–0.80	2.5–7.0				✖	✖									
	SNMG250924-RP7	2.4	0.55–1.00	3.0–10.0				✖										
	SNMM120408-HU3	0.8	0.30–0.50	0.8–7.0				✖	✖									
	SNMM120412-HU3	1.2	0.35–0.70	1.2–7.0				✖										
	SNMM120416-HU3	1.6	0.40–0.90	1.6–7.0			✖	✖										
	SNMM150612-HU3	1.2	0.35–0.75	1.2–9.0				✖	✖									
	SNMM150616-HU3	1.6	0.40–0.90	1.6–9.0			✖	✖										
	SNMM150624-HU3	2.4	0.45–1.10	2.0–9.0				✖										
	SNMM190612-HU3	1.2	0.35–0.75	1.2–10.0			✖	✖	✖									
	SNMM190616-HU3	1.6	0.40–1.00	1.6–10.0			✖	✖	✖									
	SNMM190624-HU3	2.4	0.45–1.20	2.0–10.0				✖										
	SNMM250724-HU3	2.4	0.55–1.20	2.5–12.0				✖										
	SNMM250916-HU3	1.6	0.45–1.00	1.6–12.0				✖										
	SNMM250924-HU3	2.4	0.55–1.20	2.5–12.0				✖										
	SNMM120412-HU5	1.2	0.30–0.70	1.5–7.0	✖			✖		✖			✖	✖			✖	✖
	SNMM150612-HU5	1.2	0.35–0.70	1.5–9.0	✖					✖			✖	✖			✖	✖
	SNMM190612-HU5	1.2	0.35–0.80	1.5–10.0	✖			✖		✖			✖	✖			✖	✖
	SNMM190616-HU5	1.6	0.40–1.00	2.0–10.0	✖			✖		✖			✖	✖			✖	✖
	SNMM190624-HU5	2.4	0.45–1.10	2.0–10.0				✖									✖	✖
	SNMM250924-HU5	2.4	0.50–1.20	2.5–12.0	✖			✖		✖			✖	✖			✖	✖

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

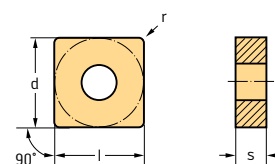
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, без задних углов

SNMA / SNMG / SNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		S		
					HC					HC					HC		HC		
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	SNMM150616-HU7	1,6	0,45–1,00	2,0–12,0			☺	☺											
	SNMM150624-HU7	2,4	0,50–1,40	2,5–12,0			☺	☺											
	SNMM190612-HU7	1,2	0,50–1,00	2,0–13,0				☺	☹										
	SNMM190616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–13,0				☺	☹										
	SNMM190624-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–13,0			☺	☺	☹										
	SNMM250716-HU7	1,6	0,50–1,10	2,5–17,0				☺	☺										
	SNMM250724-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0				☺	☺	☹									
	SNMM250924-HU7	2,4	0,60–1,60	3,0–17,0			☺	☺	☹										

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SNMA090308-RK5 WKK20S

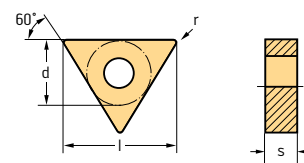
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины без задних углов 60°

TNMA / TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S		
					HC						HC					HC		HC		
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	TNMA160404-RK5	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0												☺	☺			
	TNMA160408-RK5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0												☺	☺			
	TNMA160412-RK5	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☺	☺			
	TNMA220408-RK5	0,8	0,25–0,45	1,0–6,0													☺			
	TNMA220412-RK5	1,2	0,30–0,55	1,4–6,0													☺			
	TNMA220416-RK5	1,6	0,35–0,60	1,6–6,0													☺			
	TNMA160408-RK7	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0												☺				
	TNMA160412-RK7	1,2	0,30–0,50	1,2–5,0												☺				
	TNMG160404-FM5	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0	☹						☹		☹	☹					☹	☹
	TNMG160408-FM5	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5	☹						☹		☹	☹					☹	☹
	TNMG160412-FM5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0									☹							☹

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

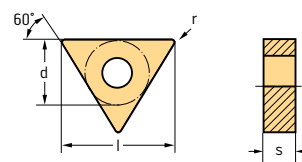
WALTER SELECT

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

Пластины без задних углов 60°

TNMA / TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		S				
				HC						HC					HC		HC				
				WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	TNMG110304-FP5	0,4	0,04–0,15	0,1–1,2			☺														
	TNMG110308-FP5	0,8	0,08–0,20	0,2–1,5			☺														
	TNMG160404-FP5	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5			☺	☺													
	TNMG160408-FP5	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0			☺	☺		☺											
	TNMG160412-FP5	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5			☺	☺													
	TNMG160404-FW5	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0			☺	☺				☺	☺					☺	☺		
	TNMG160408-FW5	0,8	0,15–0,50	0,4–3,0			☺	☺				☺	☺					☺	☺		
	TNMG160404-MK5	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0											☺	☺					
	TNMG160408-MK5	0,8	0,25–0,45	0,8–5,0											☺	☺					
	TNMG160412-MK5	1,2	0,30–0,45	1,2–5,0											☺	☺					
	TNMG160416-MK5	1,6	0,35–0,45	1,5–5,0											☺	☺					
	TNMG220408-MK5	0,8	0,25–0,45	1,0–6,0											☺	☺					
	TNMG220412-MK5	1,2	0,30–0,45	1,4–6,0											☺	☺					
	TNMG220416-MK5	1,6	0,35–0,45	1,6–6,0											☺	☺					
	TNMG270612-MK5	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0											☺	☺					
	TNMG160404-MM5	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	TNMG160408-MM5	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	TNMG160412-MM5	1,2	0,18–0,30	0,8–3,5	☺						☺	☺	☺	☺				☺	☺	☺	
	TNMG160416-MM5	1,6	0,20–0,35	1,0–4,0									☺						☺		
	TNMG110304-MP3	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☺	☺													
	TNMG110308-MP3	0,8	0,10–0,25	0,6–2,2			☺	☺													
	TNMG160304-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2				☺													
	TNMG160404-MP3	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☺	☺	☺												
	TNMG160408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☺	☺	☺	☺											
	TNMG160412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,2			☺	☺	☺	☺											
	TNMG220408-MP3	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☺	☺	☺													
	TNMG220412-MP3	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5			☺	☺													
	TNMG160308-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0				☺													
	TNMG160404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☺	☺	☺	☺											
	TNMG160408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺	☺	☺											
	TNMG160412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☺	☺	☺	☺											
	TNMG220404-MP5	0,4	0,16–0,25	0,7–4,0			☺	☺	☺												
	TNMG220408-MP5	0,8	0,18–0,35	0,8–5,0			☺	☺	☺	☺											
	TNMG220412-MP5	1,2	0,20–0,40	1,0–5,0			☺	☺	☺	☺											
	TNMG220416-MP5	1,6	0,25–0,45	1,2–5,0			☺	☺													
	TNMG270608-MP5	0,8	0,25–0,45	0,8–7,0				☺													
	TNMG270612-MP5	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☺		☺												
	TNMG270616-MP5	1,6	0,35–0,55	1,2–7,0				☺													
	TNMG160404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				☺				☺						☺			
	TNMG160408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☺				☺	☺					☺	☺		
	TNMG220404-MS3	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0				☺				☺						☺			
	TNMG220408-MS3	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☺				☺	☺					☺	☺		

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

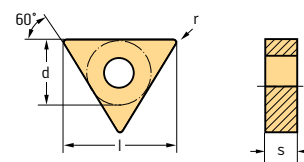
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 60°

TNMA / TNMG / TNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
					HC						HC				HC		HC			
					WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WSM01	WSM10S	WSM20S
	TNMG160404-MU5	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	⊕		⊕	⊕			⊕		⊕					⊕		
	TNMG160408-MU5	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0	⊕		⊕	⊕			⊕		⊕					⊕		
	TNMG160412-MU5	1,2	0,20–0,45	1,0–4,0	⊕		⊕	⊕			⊕		⊕					⊕		
	TNMG160408-MW5	0,8	0,15–0,55	0,8–4,0			⊕	⊕							⊕	⊕				
	TNMG160412-MW5	1,2	0,20–0,65	1,5–4,0			⊕	⊕							⊕	⊕				
	TNMG160404-NMS	0,4	0,09–0,22	0,6–2,5									⊕	⊕				⊕	⊕	
	TNMG160408-NMS	0,8	0,11–0,30	0,8–3,5									⊕	⊕	⊗			⊕	⊕	
	TNMG160412-NRS	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5										⊕				⊕		
	TNMG160408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0	⊕						⊕		⊕	⊕	⊗			⊕	⊕	
	TNMG160412-RM5	1,2	0,25–0,50	1,5–4,0	⊕						⊕		⊕	⊕	⊗			⊕	⊕	
	TNMG220408-RM5	0,8	0,20–0,40	1,2–4,0	⊕						⊕		⊕	⊕	⊗			⊕	⊕	
	TNMG220412-RM5	1,2	0,25–0,55	1,5–5,0	⊕						⊕		⊕	⊕	⊗			⊕	⊕	
	TNMG160408-RP5	0,8	0,20–0,40	0,8–5,0		⊕	⊕	⊕	⊗											
	TNMG160412-RP5	1,2	0,25–0,55	1,0–5,0			⊕	⊕	⊗											
	TNMG220408-RP5	0,8	0,20–0,45	0,8–7,0			⊕	⊕	⊗											
	TNMG220412-RP5	1,2	0,25–0,60	1,0–7,0			⊕	⊕	⊗											
	TNMG220416-RP5	1,6	0,35–0,70	1,6–7,0		⊕	⊕	⊕	⊗											
	TNMG270612-RP5	1,2	0,30–0,70	1,6–10,0			⊕	⊕	⊗											
	TNMG270616-RP5	1,6	0,35–0,80	2,0–10,0				⊕	⊗											
	TNMG330924-RP5	2,4	0,45–1,20	2,5–13,0				⊕	⊗											
	TNMG270616-RP7	1,6	0,35–0,75	1,5–9,0				⊕												
	TNMG270624-RP7	2,4	0,55–1,00	3,0–9,0				⊕												
	TNMM160408-HU3	0,8	0,30–0,45	0,8–6,0				⊕												
	TNMM160412-HU3	1,2	0,35–0,50	1,2–6,0			⊕	⊕												
	TNMM220408-HU3	0,8	0,30–0,50	0,8–7,0				⊕	⊗											
	TNMM220412-HU3	1,2	0,35–0,60	1,2–7,0				⊕												
	TNMM220416-HU3	1,6	0,40–0,80	1,6–7,0			⊕	⊕												
	TNMM270612-HU3	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0				⊕												
	TNMM270616-HU7	1,6	0,50–1,10	2,0–13,0				⊕	⊗											

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: TNMA160404-RK5 WKK10S

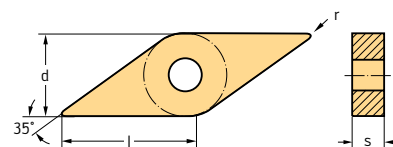
HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

Пластины без задних углов 35°

VNGG / VNMA / VNMG

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M				K		N		S					
						HC			HE	HC			HC	HC	HW	HC			HW					
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	VNGG160402M-MN3	16,61	0,17	0,05–0,12	0,5–2,0																			
	VNGG160404M-MN3	16,61	0,37	0,08–0,30	0,6–3,0																			
	VNGG160401-MS3	16,61	0,1	0,02–0,06	0,2–2,0																			
	VNGG160402-MS3	16,61	0,2	0,05–0,12	0,4–2,0																			
	VNGG160404-MS3	16,61	0,4	0,10–0,20	0,6–2,0																			
	VNGG160404-NFT	16,61	0,4	0,04–0,13	0,1–1,5																			
	VNGG160408-NFT	16,61	0,8	0,06–0,16	0,2–2,0																			
	VNGG160412-NFT	16,61	1,2	0,06–0,16	0,2–2,0																			
	VNMA160408-RK5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0																			
	VNMA160412-RK5	16,61	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0																			
	VNMG160402-FM5	16,61	0,2	0,03–0,10	0,1–1,0																			
	VNMG160404-FM5	16,61	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0																			
	VNMG160408-FM5	16,61	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																			
	VNMG160404-FP5	16,61	0,4	0,04–0,22	0,1–1,5																			
	VNMG160408-FP5	16,61	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																			
	VNMG160412-FP5	16,61	1,2	0,12–0,28	0,3–2,5																			
	VNMG160404-MK5	16,61	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0																			
	VNMG160408-MK5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,8–4,0																			
	VNMG160412-MK5	16,61	1,2	0,20–0,35	1,0–4,0																			
	VNMG160404-MM5	16,61	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0																			
	VNMG160408-MM5	16,61	0,8	0,15–0,25	0,8–3,0																			
	VNMG160404-MP3	16,61	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2																			
	VNMG160408-MP3	16,61	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0																			
	VNMG160412-MP3	16,61	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2																			
	VNMG160404-MP5	16,61	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0																			
	VNMG160408-MP5	16,61	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0																			
	VNMG160412-MP5	16,61	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0																			
	VNMG220408-MP5	22,14	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0																			
	VNMG160404-MS3	16,61	0,4	0,10–0,20	0,6–2,5																			
	VNMG160408-MS3	16,61	0,8	0,12–0,25	0,8–2,5																			
	VNMG160404-NFT	16,61	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																			
	VNMG160408-NFT	16,61	0,8	0,07–0,18	0,3–2,0																			
	VNMG160404-NMS	16,61	0,4	0,08–0,16	0,5–1,5																			
	VNMG160408-NMS	16,61	0,8	0,10–0,22	0,8–2,2																			

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: VNGG160402M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

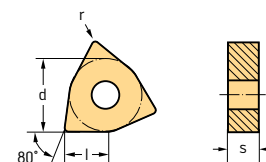
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

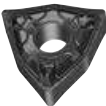
Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S					
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WS10
	WNGG080404M-MN3	8,69	0,37	0,08–0,30	0,8–4,0																				
	WNGG080408M-MN3	8,69	0,77	0,10–0,40	1,0–4,0																				
	WNMA060404-RK5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0																				
	WNMA060408-RK5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	WNMA060412-RK5	6,52	1,2	0,22–0,50	1,2–4,0																				
	WNMA080404-RK5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0																				
	WNMA080408-RK5	8,69	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0																				
	WNMA080412-RK5	8,69	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0																				
	WNMA100612-RK5	10,86	1,2	0,25–0,60	1,5–6,0																				
	WNMA100616-RK5	10,86	1,6	0,30–0,65	1,5–6,0																				
	WNMA080408-RK7	8,69	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0																				
	WNMA080412-RK7	8,69	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0																				
	WNMG060404-FM5	6,52	0,4	0,05–0,15	0,2–1,0																				
	WNMG060408-FM5	6,52	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																				
	WNMG080404-FM5	8,69	0,4	0,05–0,15	0,2–1,5																				
	WNMG080408-FM5	8,69	0,8	0,07–0,20	0,4–1,5																				
	WNMG080412-FM5	8,69	1,2	0,10–0,25	0,5–2,0																				
	WNMG060404-FP5	6,52	0,4	0,04–0,20	0,1–1,5																				
	WNMG060408-FP5	6,52	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																				
	WNMG080404-FP5	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–1,5																				
	WNMG080408-FP5	8,69	0,8	0,08–0,25	0,2–2,0																				
	WNMG080412-FP5	8,69	1,2	0,10–0,25	0,5–2,5																				
 Wiper	WNMG060404-FW5	6,52	0,4	0,10–0,35	0,3–2,0																				
	WNMG060408-FW5	6,52	0,8	0,15–0,50	0,4–2,0																				
	WNMG080404-FW5	8,69	0,4	0,10–0,40	0,3–3,0																				
	WNMG080408-FW5	8,69	0,8	0,15–0,60	0,4–3,0																				
	WNMG080412-FW5	8,69	1,2	0,25–0,65	0,6–3,0																				
	WNMG060404-MK5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,6–4,0																				
	WNMG060408-MK5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	WNMG060412-MK5	6,52	1,2	0,16–0,45	0,6–4,0																				
	WNMG080404-MK5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,6–5,0																				
	WNMG080408-MK5	8,69	0,8	0,20–0,45	1,2–5,0																				
	WNMG080412-MK5	8,69	1,2	0,22–0,50	1,5–5,0																				
	WNMG080416-MK5	8,69	1,6	0,25–0,55	2,0–5,0																				
	WNMG100608-MK5	10,86	0,8	0,25–0,50	0,8–7,0																				
	WNMG100612-MK5	10,86	1,2	0,30–0,60	1,2–7,0																				
	WNMG100616-MK5	10,86	1,6	0,35–0,60	1,5–7,0																				

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

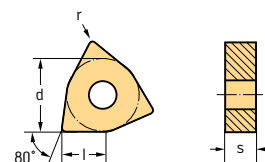
WALTER SELECT

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

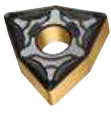
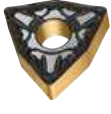
Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M				K		N		S				
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WNMG060404-MM5	6,52	0,4	0,10–0,18	0,5–2,0	☹						☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	WNMG060408-MM5	6,52	0,8	0,15–0,25	0,8–2,5	☹						☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	WNMG060412-MM5	6,52	1,2	0,18–0,30	0,8–3,0										☹	☹	☹					☹	☹	☹
	WNMG080404-MM5	8,69	0,4	0,10–0,20	0,5–3,0	☹						☹		☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹
	WNMG080408-MM5	8,69	0,8	0,15–0,32	0,8–3,0	☹						☹		☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹
	WNMG080412-MM5	8,69	1,2	0,15–0,35	0,8–3,5	☹						☹		☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹
	WNMG080416-MM5	8,69	1,6	0,15–0,40	1,0–4,0										☹	☹						☹	☹	
	WNMG100608-MM5	10,86	0,8	0,18–0,40	0,8–4,5											☹	☹					☹	☹	☹
	WNMG100612-MM5	10,86	1,2	0,20–0,45	0,8–4,5												☹	☹				☹	☹	☹
	WNMG060404-MP3	6,52	0,4	0,08–0,22	0,3–2,2			☹	☹															
	WNMG060408-MP3	6,52	0,8	0,12–0,32	0,6–3,0			☹	☹															
	WNMG060412-MP3	6,52	1,2	0,16–0,35	0,8–3,2				☹															
	WNMG080404-MP3	8,69	0,4	0,08–0,22	0,3–2,5				☹	☹														
	WNMG080408-MP3	8,69	0,8	0,12–0,32	0,6–3,2		☹	☹	☹	☹														
	WNMG080412-MP3	8,69	1,2	0,16–0,40	0,8–3,5		☹	☹	☹	☹														
	WNMG060404-MP5	6,52	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☹	☹	☹														
	WNMG060408-MP5	6,52	0,8	0,18–0,35	0,6–4,0		☹	☹	☹	☹														
	WNMG060412-MP5	6,52	1,2	0,20–0,40	1,0–4,0			☹	☹															
	WNMG080404-MP5	8,69	0,4	0,16–0,25	0,5–4,0			☹	☹	☹														
	WNMG080408-MP5	8,69	0,8	0,18–0,40	0,6–5,0		☹	☹	☹	☹														
	WNMG080412-MP5	8,69	1,2	0,20–0,45	1,0–5,0		☹	☹	☹	☹														
	WNMG080416-MP5	8,69	1,6	0,25–0,50	1,2–5,0			☹	☹															
	WNMG100608-MP5	10,86	0,8	0,25–0,40	0,8–7,0			☹	☹															
	WNMG100612-MP5	10,86	1,2	0,30–0,50	1,0–7,0			☹	☹															
	WNMG080404-MS3	8,69	0,4	0,12–0,25	0,6–3,0							☹	☹	☹						☹	☹			
	WNMG080408-MS3	8,69	0,8	0,15–0,30	0,8–3,0				☹			☹	☹	☹						☹	☹		☹	
	WNMG060408-MU5	6,52	0,8	0,15–0,35	0,6–3,0	☹		☹	☹			☹			☹							☹		
	WNMG080404-MU5	8,69	0,4	0,15–0,30	0,5–4,0	☹		☹	☹			☹			☹							☹		
	WNMG080408-MU5	8,69	0,8	0,15–0,40	0,6–5,0	☹		☹	☹			☹			☹							☹		
	WNMG080412-MU5	8,69	1,2	0,20–0,50	1,0–5,0	☹	☹	☹	☹			☹			☹							☹		
	WNMG080416-MU5	8,69	1,6	0,25–0,55	1,2–5,0			☹	☹															
	WNMG060408-MW5	6,52	0,8	0,15–0,50	0,8–3,0			☹	☹								☹							
	WNMG060412-MW5	6,52	1,2	0,20–0,60	1,5–3,0			☹	☹								☹	☹						
	WNMG080408-MW5	8,69	0,8	0,20–0,65	0,8–4,0	☹	☹	☹	☹			☹					☹	☹						
	WNMG080412-MW5	8,69	1,2	0,25–0,70	1,5–4,0	☹	☹	☹	☹			☹					☹	☹						
	WNMG060408-NMS	6,52	0,8	0,10–0,30	0,8–3,0									☹	☹						☹	☹		
	WNMG080404-NMS	8,69	0,4	0,10–0,24	0,6–2,5									☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	WNMG080408-NMS	8,69	0,8	0,13–0,32	0,8–3,5									☹	☹	☹					☹	☹	☹	

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

HC = твёрдый сплав с покрытием

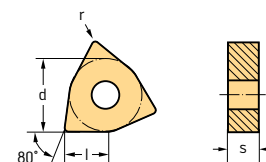
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

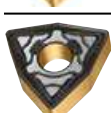
Пластины треугольные без задних углов 80°

WNGG / WNMA / WNMG / WNMM

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N		S				
						WMP20S	WPP05S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	HE	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	HC	HC	HW	WSM01	WSM10S	WSM20S
	WNGG080408-NMT	8,69	0,8	0,12–0,30	0,8–4,0																				
	WNGG080408-NRS	8,69	0,8	0,16–0,35	1,0–4,0																				
	WNGG080412-NRS	8,69	1,2	0,18–0,40	1,2–4,0																				
	WNMG060408-RM5	6,52	0,8	0,20–0,40	1,2–3,5																				
	WNMG080408-RM5	8,69	0,8	0,20–0,40	1,2–4,5																				
	WNMG080412-RM5	8,69	1,2	0,25–0,50	1,5–4,5																				
	WNMG060408-RP5	6,52	0,8	0,20–0,40	0,8–4,0																				
	WNMG060412-RP5	6,52	1,2	0,25–0,50	1,0–4,0																				
	WNMG080408-RP5	8,69	0,8	0,20–0,40	0,8–6,0																				
	WNMG080412-RP5	8,69	1,2	0,25–0,60	1,0–6,0																				
	WNMG080416-RP5	8,69	1,6	0,35–0,70	1,6–6,0																				
	WNMG100612-RP5	10,86	1,2	0,35–0,65	1,2–8,0																				
	WNMG100616-RP5	10,86	1,6	0,35–0,70	1,6–8,0																				
	WNMG080408-RP7	8,69	0,8	0,18–0,40	0,8–5,0																				
	WNMG080412-RP7	8,69	1,2	0,25–0,50	1,2–5,0																				
	WNMG100608-RP7	10,86	0,8	0,30–0,50	0,8–6,0																				
	WNMG100612-RP7	10,86	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0																				
	WNMG100616-RP7	10,86	1,6	0,40–0,60	1,5–6,0																				
	WNMM080412-HU3	8,69	1,2	0,35–0,60	1,2–6,0																				
	WNMM100612-HU3	10,86	1,2	0,35–0,70	1,2–8,0																				
	WNMM100616-HU3	10,86	1,6	0,40–0,90	1,6–8,0																				

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

Пример заказа инструмента из сплава WN10: WNGG080404M-MN3 WN10

НС = твёрдый сплав с покрытием

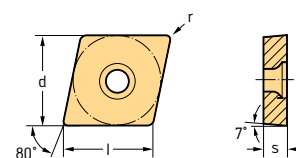
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K		N		S				
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	CCGT060201-FM2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			
	CCGT060202-FM2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺							☺		☺		
	CCGT060204-FM2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺							☺		☺		
	CCGT09T301-FM2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																	☺		
	CCGT09T302-FM2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0								☺								☺		☺	
	CCGT09T304-FM2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5								☺	☺							☺	☺		☺
	CCGT09T308-FM2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0								☺	☺							☺	☺		☺
	CCGT120404-FM2	12,9	0,4	0,08–0,25	0,2–3,0									☺									☺	
	CCGT120408-FM2	12,9	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5									☺								☺		
	CCGT060201-FN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5													☺						
	CCGT060202-FN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													☺	☺					
	CCGT060204-FN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													☺	☺					
	CCGT09T301-FN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5													☺						
	CCGT09T302-FN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0													☺	☺					
	CCGT09T304-FN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5													☺	☺					
	CCGT09T308-FN2	9,67	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0													☺	☺					
	CCGT120408-FN2	12,9	0,8	0,10–0,30	0,3–3,5												☺	☺						
	CCGT060201M-FP2	6,45	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5						☺													
	CCGT060202M-FP2	6,45	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☺													
	CCGT060204M-FP2	6,45	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☺													
	CCGT09T301M-FP2	9,67	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5						☺													
	CCGT09T302M-FP2	9,67	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☺													
	CCGT09T304M-FP2	9,67	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☺													
	CCGT09T308M-FP2	9,67	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0						☺													
	CCGT060204-MK4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0													☺						
	CCGT060208-MK4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0													☺						
	CCGT09T304-MK4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☺						
	CCGT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0													☺						
	CCGT120408-MK4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5													☺						
	CCGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☺		☺							☺		☺	
	CCGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0							☺		☺							☺		☺	
	CCGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							☺		☺							☺		☺	
	CCGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							☺		☺							☺		☺	
	CCGT120408-MM4	12,9	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5									☺									☺	
	CCGT060201-MN2	6,45	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☺	☺					
	CCGT060202-MN2	6,45	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺					☺	☺	☺				
	CCGT060204-MN2	6,45	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0								☺					☺	☺	☺				
	CCGT09T301-MN2	9,67	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☺	☺	☺				
	CCGT09T302-MN2	9,67	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0								☺					☺	☺	☺				
	CCGT09T304-MN2	9,67	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0								☺					☺	☺	☺				
	CCGT09T308-MN2	9,67	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0								☺					☺	☺	☺				
	CCGT120402-MN2	12,9	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													☺	☺					

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

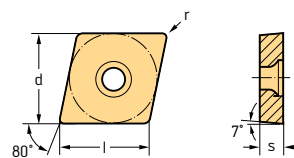
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

						P						M					K		N		S			

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

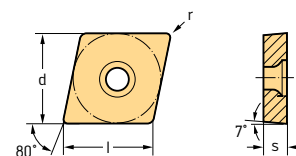
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

						P					M					K		N		S				

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

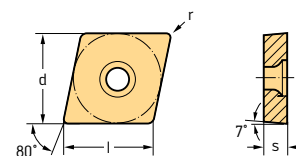
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

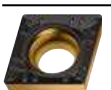
Пластины с задними углами 80°

CCGT / CCMT / CCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

						P						M					K		N		S			
						HC						HC					HC		HW		HC			
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
Обозначение		l mm	r mm	f mm	a _p mm																			
	CCMT060204-RK4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5												☼	☼						
	CCMT060208-RK4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5												☼	☼						
	CCMT09T304-RK4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												☼	☼						
	CCMT09T308-RK4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0												☼	☼						
	CCMT120404-RK4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0												☼	☼						
	CCMT120408-RK4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0												☼	☼						
	CCMT120412-RK4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0												☼	☼						
	CCMT060204-RM4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT060208-RM4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT09T304-RM4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT09T308-RM4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT120404-RM4	12,9	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT120408-RM4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	☼						☼		☼	☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT120412-RM4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	☼						☼			☼	☼						☼	☼	☼
	CCMT060204-RP4	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5			☼	☼	☼														
	CCMT060208-RP4	6,45	0,8	0,16–0,30	0,6–2,5				☼	☼														
	CCMT09T304-RP4	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☼	☼	☼														
	CCMT09T308-RP4	9,67	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0			☼	☼	☼														
	CCMT120404-RP4	12,9	0,4	0,12–0,30	0,4–4,0			☼	☼	☼														
	CCMT120408-RP4	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0			☼	☼	☼														
	CCMT120412-RP4	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0			☼	☼	☼														
	CCMW060202-RK6	6,45	0,2	0,08–0,12	0,2–2,5												☼	☼						
	CCMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5												☼	☼						
	CCMW060208-RK6	6,45	0,8	0,16–0,30	0,5–2,5												☼	☼						
	CCMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												☼	☼						
	CCMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0												☼	☼						
	CCMW120408-RK6	12,9	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0													☼						
	CCMW120412-RK6	12,9	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0													☼						

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: CCGT060201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

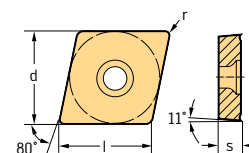
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 80°

CPGT / CPMT / CPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

						P				M			K	S	
						HC		HE		HC		HC		HC	
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01	WSM20S
Обозначение		l mm	r mm	f mm	a _p mm										
	CPGT050202M-FP2	5,64	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204M-FP2	5,64	0,37	0,08–0,20	0,2–2,0				☺						
	CPGT050204-MK4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5								☹		
	CPGT060204-MK4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								☹		
	CPGT060208-MK4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								☹		
	CPGT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								☹		
	CPGT050204-MM4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							☺			☺
	CPGT060201-MM4	6,45	0,1	0,04–0,12	0,1–2,0						☺			☺	
	CPGT060202-MM4	6,45	0,2	0,06–0,16	0,2–2,0						☺			☺	
	CPGT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☺	☺		☺	☺
	CPGT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0						☺	☺		☺	
	CPGT09T301-MM4	9,67	0,1	0,06–0,20	0,1–3,0						☺			☺	
	CPGT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺	☺		☺	☺
	CPGT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0						☺	☺		☺	☺
	CPGT050204-MP4	5,64	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5			☹							
	CPGT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☺	☹							
	CPGT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☺	☹							
	CPGT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☹							
	CPMT050204-FM4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹				☹		☹			☹
	CPMT060204-FM4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹				☹		☹			☹
	CPMT09T304-FM4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹				☹		☹			☹
	CPMT09T308-FM4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☹				☹		☹			☹
	CPMT050204-FP4	5,64	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺								
	CPMT060204-FP4	6,45	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺								
	CPMT09T304-FP4	9,67	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺								
	CPMT09T308-FP4	9,67	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺								
	CPMT060208-MK4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								☹		
	CPMT09T308-MK4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0								☹		
	CPMT04T104-MM4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5							☹			☹
	CPMT060204-MM4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☹			☹
	CPMT060208-MM4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0							☹			☹
	CPMT09T304-MM4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0							☹			☹
	CPMT09T308-MM4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0							☹			☹
	CPMT04T104-MP4	4,84	0,4	0,06–0,16	0,3–1,5			☹							
	CPMT060204-MP4	6,45	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☹							
	CPMT060208-MP4	6,45	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			☹							
	CPMT09T304-MP4	9,67	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☹							
	CPMT09T308-MP4	9,67	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☹							
	CPMW050204-RK6	5,64	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5									☹	
	CPMW060204-RK6	6,45	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5									☹	
	CPMW09T304-RK6	9,67	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0									☹	
	CPMW09T308-RK6	9,67	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0									☹	

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

Пример заказа инструмента из сплава WEP10C: CPGT050202M-FP2 WEP10C

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

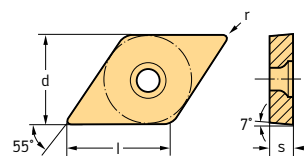
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M				K		N		S			
						HC					HE	HC				HC	HC	HC	HC	HC	HC	HC	
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S
	DCGT070201-FM2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	DCGT070202-FM2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT070204-FM2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	DCGT11T301-FM2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	DCGT11T302-FM2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT11T304-FM2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
DCGT11T308-FM2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	DCGT070201-FN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	DCGT070202-FN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT070204-FN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	DCGT11T301-FN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	DCGT11T302-FN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT11T304-FN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																		
DCGT11T308-FN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	DCGT070202M-FP2	7,75	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT070204M-FP2	7,75	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																		
	DCGT11T3005M-FP2	11,63	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0																		
	DCGT11T301M-FP2	11,63	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5																		
	DCGT11T302M-FP2	11,63	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT11T304M-FP2	11,63	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																		
DCGT11T308M-FP2	11,63	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	DCGT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
	DCGT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0																		
	DCGT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																		
	DCGT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																		
	DCGT070201-MN2	7,75	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5																		
	DCGT070202-MN2	7,75	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0																		
	DCGT070204-MN2	7,75	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5																		
	DCGT11T301-MN2	11,63	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5																		
	DCGT11T302-MN2	11,63	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0																		
	DCGT11T304-MN2	11,63	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0																		
DCGT11T308-MN2	11,63	0,8	0,10–0,30	0,8–3,5																			
	DCGT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																		
	DCGT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																		
	DCGT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																		
	DCMT070204-FK6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0																		
	DCMT11T304-FK6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																		
	DCMT11T308-FK6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																		
	DCMT070202-FM4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT070208-FM4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		
	DCMT11T302-FM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0																		
	DCMT11T304-FM4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																		
	DCMT11T308-FM4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5																		

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

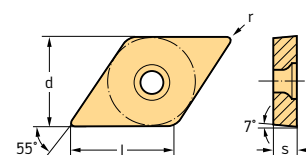
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N		S			
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	DCMT070204-FM6	7,75	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6																			
	DCMT11T304-FM6	11,63	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0																			
	DCMT11T308-FM6	11,63	0,8	0,12–0,32	0,6–2,0																			
	DCMT070202-FP4	7,75	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☹	☹		☹													
	DCMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			☹	☹		☹													
	DCMT070208-FP4	7,75	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☹	☹		☹													
	DCMT11T302-FP4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☹	☹		☹													
	DCMT11T304-FP4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			☹	☹		☹													
	DCMT11T308-FP4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☹	☹		☹													
	DCMT070204-FP6	7,75	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☹	☹															
	DCMT11T304-FP6	11,63	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			☹	☹															
	DCMT11T308-FP6	11,63	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			☹	☹															
	DCMT070202-FW4	7,75	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5				☹						☹								☹	
	DCMT070204-FW4	7,75	0,4	0,05–0,25	0,2–2,0			☹	☹					☹	☹	☹						☹	☹	☹
 Wiper	DCMT070208-FW4	7,75	0,8	0,09–0,35	0,3–2,0			☹	☹					☹	☹	☹						☹	☹	☹
	DCMT11T302-FW4	11,63	0,2	0,03–0,15	0,1–2,0				☹					☹	☹							☹	☹	
	DCMT11T304-FW4	11,63	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5			☹	☹					☹	☹	☹						☹	☹	☹
	DCMT11T308-FW4	11,63	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5			☹	☹					☹	☹	☹						☹	☹	☹
	DCMT070204-MK4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0												☹	☹						
	DCMT070208-MK4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0													☹						
	DCMT11T304-MK4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0													☹	☹					
	DCMT11T308-MK4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0														☹	☹				
	DCMT11T312-MK4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0															☹				
	DCMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	☹						☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹
	DCMT070208-MM4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0	☹						☹		☹	☹	☹						☹	☹	
	DCMT11T302-MM4	11,63	0,2	0,04–0,12	0,2–2,0								☹		☹	☹					☹	☹	☹	
	DCMT11T304-MM4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹
	DCMT11T308-MM4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹
	DCMT11T312-MM4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0									☹								☹		
	DCMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☹	☹															
	DCMT070208-MP4	7,75	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			☹	☹															
	DCMT11T304-MP4	11,63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☹	☹															
	DCMT11T308-MP4	11,63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☹	☹															
	DCMT11T312-MP4	11,63	1,2	0,15–0,35	0,5–3,0			☹	☹															
	DCMT11T304-MP6	11,63	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5			☹	☹	☹														
	DCMT11T308-MP6	11,63	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5			☹	☹	☹														
	DCMT150404-MP6	15,5	0,4	0,10–0,25	0,4–4,0				☹															
	DCMT150408-MP6	15,5	0,8	0,12–0,36	0,6–4,0					☹														
 Wiper	DCMT11T304-MW4	11,63	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			☹	☹							☹	☹						☹	
	DCMT11T308-MW4	11,63	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0			☹	☹							☹	☹						☹	
	DCMT11T304-PF4	11,63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹																	
	DCMT11T308-PF4	11,63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹																	

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

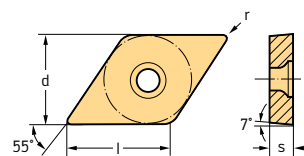
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 55°

DCGT / DCMT / DCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P						M					K		N			S			
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	DCMT070204-RK4	7.75	0.4	0.12–0.20	0.4–2.0												☺	☺							
	DCMT11T304-RK4	11.63	0.4	0.12–0.25	0.4–3.0												☺	☺							
	DCMT11T308-RK4	11.63	0.8	0.16–0.35	0.6–4.0												☺	☺							
	DCMT11T312-RK4	11.63	1.2	0.20–0.40	0.8–4.0												☺	☺							
	DCMT070204-RM4	7.75	0.4	0.12–0.20	0.4–2.0	☹						☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	DCMT070208-RM4	7.75	0.8	0.16–0.30	0.6–2.0									☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	DCMT11T304-RM4	11.63	0.4	0.12–0.25	0.4–3.0	☹						☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	DCMT11T308-RM4	11.63	0.8	0.16–0.35	0.6–4.0	☹						☹		☹	☹	☹						☹	☹	☹	
	DCMT11T312-RM4	11.63	1.2	0.20–0.40	0.8–4.0										☹	☹						☹	☹	☹	
	DCMT070204-RP4	7.75	0.4	0.12–0.20	0.4–2.0			☹	☹	☹															
	DCMT070208-RP4	7.75	0.8	0.16–0.30	0.6–2.0			☹	☹	☹															
	DCMT11T304-RP4	11.63	0.4	0.12–0.25	0.4–3.0			☹	☹	☹															
	DCMT11T308-RP4	11.63	0.8	0.16–0.35	0.6–4.0			☹	☹	☹															
	DCMT11T312-RP4	11.63	1.2	0.20–0.40	0.8–4.0			☹	☹	☹															
	DCMW11T304-RK6	11.63	0.4	0.12–0.25	0.4–3.0												☺	☺							
	DCMW11T308-RK6	11.63	0.8	0.16–0.35	0.5–4.0												☺	☺							

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: DCGT070201-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

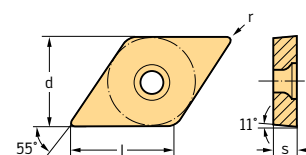
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 55°

DPGT / DPMT / DPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M		K	S	
						HC			HC		HC	HC	
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM20S	WKK20S	WSM01
	DPGT11T304-MM4	11.63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					☺	☺	☺	☺
	DPGT11T308-MM4	11.63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					☺	☺	☺	☺
	DPGT11T304-MP4	11.63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺					
	DPMT070204-FM4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺			☺				☺
	DPMT11T304-FM4	11.63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺			☺				☺
	DPMT11T308-FM4	11.63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺			☺				
	DPMT070204-FP4	7,75	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺						
	DPMT11T304-FP4	11.63	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺						
	DPMT11T308-FP4	11.63	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺						
	DPMT070204-MM4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0						☺		☺
	DPMT11T304-MM4	11.63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0						☺		☺
	DPMT070204-MP4	7,75	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☺					
	DPMT11T304-MP4	11.63	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺					
	DPMT11T308-MP4	11.63	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0			☺					
	DPMW11T308-RK6	11.63	0,8	0,16–0,35	0,5–4,0						☺		

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

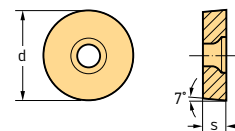
Пример заказа инструмента из сплава WSM01: DPGT11T304-MM4 WSM01

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами

RCGT / RCMT / RCMX

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	P				M				K		N		S		
				HC				HC				HC		HC		HC		
				WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WN10	WN10	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	RCGT0602M0-MN2	6	0,10–0,55	0,6–2,5														
	RCGT0803M0-MN2	8	0,12–0,60	0,7–3,0														
	RCGT10T3M0-MN2	10	0,15–0,70	0,8–4,0														
	RCGT120400-MN2	12,7	0,18–0,80	1,0–5,0														
	RCGT1204M0-MN2	12	0,18–0,80	1,0–5,0														
	RCMT0602M0-FM4	6	0,07–0,30	0,6–2,5														
	RCMT0803M0-FM4	8	0,08–0,30	0,8–3,0														
	RCMT10T3M0-FM4	10	0,10–0,35	1,0–4,0														
	RCMT1204M0-FM4	12	0,12–0,40	1,2–5,0														
	RCMT0602M0-FP4	6	0,07–0,30	0,6–2,5														
	RCMT0803M0-FP4	8	0,08–0,30	0,8–3,0														
	RCMT10T3M0-FP4	10	0,10–0,35	1,0–4,0														
	RCMT1204M0-FP4	12	0,12–0,40	1,2–5,0														
	RCMT10T3M0-HU6	10	0,12–0,80	1,0–4,0														
	RCMT1204M0-HU6	12	0,12–1,20	1,2–5,0														
	RCMT1606M0-HU6	16	0,15–1,20	1,6–7,0														
	RCMT0602M0-RK4	6	0,08–0,50	0,6–2,5														
	RCMT0803M0-RK4	8	0,10–0,60	0,8–3,0														
	RCMT10T3M0-RK4	10	0,12–0,80	1,0–4,0														
	RCMT1204M0-RK4	12	0,12–1,00	1,2–5,0														
	RCMT1605M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0														
	RCMT1606M0-RK4	16	0,15–1,20	1,6–7,0														
	RCMT0602M0-RM4	6	0,08–0,50	0,6–2,5														
	RCMT060300-RM4	6,35	0,08–0,5	0,6–2,5														
	RCMT0803M0-RM4	8	0,10–0,60	0,8–3,0														
	RCMT09T300-RM4	9,525	0,1–0,6	0,8–3														
	RCMT10T3M0-RM4	10	0,12–0,80	1,0–4,0														
	RCMT120400-RM4	12,7	0,12–1	1,2–5														
	RCMT1204M0-RM4	12	0,12–1,00	1,2–5,0														
	RCMT0602M0-RP4	6	0,08–0,50	0,6–2,5														
	RCMT060300-RP4	6,35	0,08–0,50	0,6–2,5														
	RCMT0803M0-RP4	8	0,10–0,60	0,8–3,0														
	RCMT09T300-RP4	9,525	0,10–0,60	0,8–3,0														
	RCMT10T3M0-RP4	10	0,12–0,80	1,0–4,0														
	RCMT120400-RP4	12,7	0,12–1,00	1,2–5,0														
	RCMT1204M0-RP4	12	0,12–1,00	1,2–5,0														
	RCMT1605M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0														
	RCMT1606M0-RP4	16	0,15–1,20	1,6–7,0														
	RCMX2006M0-HU6	20	0,25–1,40	2,0–9,0														
	RCMX2507M0-HU6	25	0,30–1,60	2,5–11,0														
	RCMX3209M0-HU6	32	0,30–1,70	3,2–15,0														

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
 Пример заказа инструмента из сплава WN10: RCGT0602M0-MN2 WN10

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

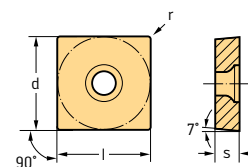
WALTER SELECT

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

Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение		l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K		N			S			
						HC					HC					HC		HC			HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	SCGT09T304-FM2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	SCGT09T308-FM2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	SCGT120408-FM2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	SCGT09T304-FN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	SCGT09T308-FN2	9,53	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	SCGT120408-FN2	12,7	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																			
	SCGT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																			
	SCGT120408-MK4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																			
	SCGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																			
	SCGT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																			
	SCGT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																			
	SCGT09T304-MN2	9,53	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0																			
	SCGT09T308-MN2	9,53	0,8	0,10–0,35	0,7–4,0																			
	SCGT120408-MN2	12,7	0,8	0,10–0,40	0,8–6,0																			
	SCGT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																			
	SCGT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																			
	SCGT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5																			
	SCMT09T304-FK6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																			
	SCMT09T308-FK6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																			
	SCMT120408-FK6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																			
	SCMT060204-FM4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																			
	SCMT09T304-FM4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																			
	SCMT09T308-FM4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																			
	SCMT120404-FM4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																			
	SCMT120408-FM4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																			
	SCMT09T304-FM6	9,53	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0																			
	SCMT09T308-FM6	9,53	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																			
	SCMT120408-FM6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																			
	SCMT060204-FP4	6,35	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5																			
	SCMT09T304-FP4	9,53	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																			
	SCMT09T308-FP4	9,53	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																			
	SCMT120404-FP4	12,7	0,4	0,05–0,15	0,1–1,5																			
	SCMT120408-FP4	12,7	0,8	0,05–0,18	0,1–1,8																			
	SCMT120412-FP4	12,7	1,2	0,12–0,32	0,3–1,8																			
	SCMT09T304-FP6	9,53	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0																			
	SCMT09T308-FP6	9,53	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0																			
	SCMT120408-FP6	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5																			

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

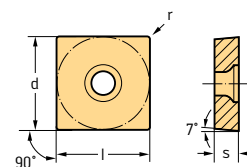
WALTER SELECT

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

Пластины квадратные, с задними углами

SCGT / SCMT / SCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K		N		S					
						HC					HC					HC		HC		HW		HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S		
	SCMT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											☺	☺								
	SCMT09T308-MK4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											☺	☺								
	SCMT120408-MK4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5											☺	☺								
	SCMT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☺					☺		☺	☺						☺	☺				
	SCMT09T308-MM4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☺					☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺			
	SCMT120408-MM4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5	☺					☺		☺	☺						☺	☺	☺			
	SCMT09T304-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0			☺																	
	SCMT09T308-MP4	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☺	☺																	
	SCMT120408-MP4	12,7	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5		☺	☺																	
	SCMT09T304-RK4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☺	☺								
	SCMT09T308-RK4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											☺	☺								
	SCMT120404-RK4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☺	☺								
	SCMT120408-RK4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0											☺	☺								
	SCMT120412-RK4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0											☺	☺								
	SCMT09T304-RM4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0									☺	☺						☺	☺			
	SCMT09T308-RM4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	☺					☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺			
	SCMT120404-RM4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0									☺	☺					☺	☺	☺			
	SCMT120408-RM4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0	☺					☺		☺	☺	☺					☺	☺	☺			
	SCMT120412-RM4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0	☺					☺		☺	☺						☺	☺	☺			
	SCMT09T304-RP4	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺																
	SCMT09T308-RP4	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☺	☺	☺																
	SCMT09T312-RP4	9,53	1,2	0,20–0,45	0,8–5,0		☺																		
	SCMT120404-RP4	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☺	☺	☺																
	SCMT120408-RP4	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0		☺	☺	☺																
	SCMT120412-RP4	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0		☺	☺	☺																
	SCMW09T304-RK6	9,53	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☺									
	SCMW09T308-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											☺	☺								
	SCMW120404-RK6	12,7	0,4	0,12–0,25	0,4–4,0											☺	☺								
	SCMW120408-RK6	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0											☺	☺								
	SCMW120412-RK6	12,7	1,2	0,20–0,50	0,8–5,0											☺									

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: SCGT09T304-FM2 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

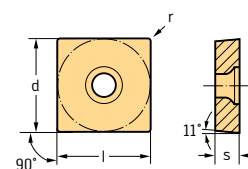
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины квадратные, с задними углами

SPGT / SPMT / SPMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P	M	K	S
					HC	HC	HC	HC
 SPGT09T304-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	WPP20G	WSM01	WSM20S	WKK20S
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				
 SPGT09T304-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				
 SPMT09T308-MK4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				
 SPMT09T308-MM4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				
 SPMT09T308-MP4	9,53	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0				
	9,53	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0				
 SPMW120408-RK6	9,53	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0				
	12,7	0,8	0,16–0,40	0,6–5,0				

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

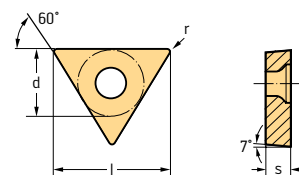
Пример заказа инструмента из сплава WKK20S: SPGT09T304-MK4 WKK20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K		N		S				
						HC					HC					HC		HC	HW	HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WNN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21
	TCGT06T101-FM2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			
	TCGT06T102-FM2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT06T104-FM2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT090202-FM2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT090204-FM2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT110201-FM2	11	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			
	TCGT110202-FM2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT110204-FM2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT16T302-FM2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT16T304-FM2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
TCGT16T308-FM2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	TCGT06T101-FN2	6,87	0,1	0,02–0,06	0,1–1,5																			
	TCGT06T102-FN2	6,87	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT06T104-FN2	6,87	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT090202-FN2	9,62	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT090204-FN2	9,62	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT110202-FN2	11	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT110204-FN2	11	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT16T304-FN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5																			
TCGT16T308-FN2	16,5	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0																				
	TCGT06T104M-FP2	6,87	0,37	0,08–0,25	0,2–2,0																			
	TCGT090204M-FP2	9,62	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT110202M-FP2	11	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0																			
	TCGT110204M-FP2	11	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5																			
	TCGT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																			
	TCGT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																			
	TCGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																			
	TCGT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																			
	TCGT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																			
	TCGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0																			
	TCGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0																			
	TCGT110201-MN2	11	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5																			
	TCGT110202-MN2	11	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0																			
	TCGT110204-MN2	11	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0																			
	TCGT16T302-MN2	16,5	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0																			
	TCGT16T304-MN2	16,5	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0																			
	TCGT16T308-MN2	16,5	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0																			
	TCGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																			
	TCGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0																			
	TCGT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0																			

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

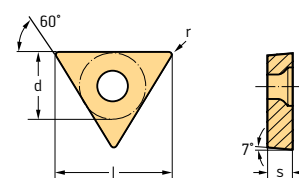
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N			S				
						HC					HC					HC		HC	HC	HW	HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT110204-FK6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0											☺	☺								
	TCMT110208-FK6	11	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0											☺	☺	☺							
	TCMT16T304-FK6	16,5	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0											☺	☺	☺							
	TCMT16T308-FK6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0											☺	☺								
	TCMT06T102-FM4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0										☺									☺	
	TCMT06T104-FM4	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0										☺									☺	
	TCMT090202-FM4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺								☺	☺		
	TCMT090204-FM4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5								☺	☺								☺	☺		
	TCMT090208-FM4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								☺	☺								☺	☺		
	TCMT110202-FM4	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺	☺							☺	☺		☺
	TCMT110204-FM4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					☺		☺	☺		☺						☺	☺		☺
	TCMT110208-FM4	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5								☺	☺		☺						☺	☺		☺
	TCMT16T302-FM4	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0								☺	☺		☺						☺	☺		
	TCMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☺					☺		☺	☺		☺						☺	☺		☺
	TCMT16T308-FM4	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☺					☺		☺	☺		☺						☺	☺		☺
		TCMT110204-FM6	11	0,4	0,08–0,25	0,3–1,6									☺	☺							☺	☺	
TCMT110208-FM6		11	0,8	0,12–0,30	0,5–1,6										☺	☺						☺	☺		☺
TCMT16T304-FM6		16,5	0,4	0,08–0,25	0,3–2,0										☺	☺						☺	☺		☺
TCMT16T308-FM6		16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5										☺	☺						☺	☺		☺
	TCMT06T102-FP4	6,87	0,2	0,02–0,10	0,1–1,0			☺																	
	TCMT06T104-FP4	6,87	0,4	0,04–0,17	0,1–1,0			☺		☺															
	TCMT090202-FP4	9,62	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☺		☺															
	TCMT090204-FP4	9,62	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺	☺		☺															
	TCMT090208-FP4	9,62	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☺																	
	TCMT110202-FP4	11	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0		☺	☺																	
	TCMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺	☺		☺															
	TCMT110208-FP4	11	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	☺																	
	TCMT16T302-FP4	16,5	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☺																	
	TCMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☺	☺																	
TCMT16T308-FP4	16,5	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☺	☺		☺																
	TCMT110204-FP6	11	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0			☺																	
	TCMT110208-FP6	11	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0			☺																	
	TCMT16T304-FP6	16,5	0,4	0,08–0,20	0,3–2,0			☺																	
	TCMT16T308-FP6	16,5	0,8	0,10–0,25	0,5–2,0			☺																	
	TCMT090202-FW4	9,62	0,2	0,03–0,15	0,1–1,5			☺						☺									☺		
	TCMT090204-FW4	9,62	0,4	0,05–0,30	0,2–2,0			☺	☺					☺									☺		
	TCMT110204-FW4	11	0,4	0,07–0,30	0,2–2,5			☺	☺					☺									☺		
	TCMT110208-FW4	11	0,8	0,12–0,40	0,3–2,5			☺	☺					☺									☺		
	TCMT16T304-FW4	16,5	0,4	0,07–0,35	0,2–2,5			☺	☺					☺									☺		
	TCMT16T308-FW4	16,5	0,8	0,12–0,50	0,3–2,5			☺	☺					☺									☺		

Wiper

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

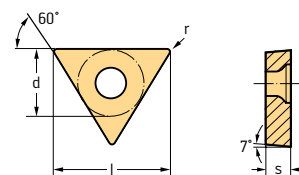
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P					M					K		N			S				
						HC					HC					HC		HC			HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S
	TCMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											☼	☼								
	TCMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0											☼	☼								
	TCMT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0											☼	☼								
	TCMT110208-MK4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0											☼	☼								
	TCMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0											☼	☼								
	TCMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0											☼	☼								
	TCMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☼	☼								☼	☼			
	TCMT090208-MM4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0								☼									☼	☼		
	TCMT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0								☼									☼	☼		
	TCMT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0								☼									☼	☼		
	TCMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0	☼					☼	☼	☼								☼	☼			
	TCMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0	☼					☼	☼	☼								☼	☼			
	TCMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☼																	
	TCMT090208-MP4	9,62	0,8	0,12–0,25	0,5–2,0			☼																	
	TCMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0		☼	☼																	
	TCMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0		☼	☼	☼																
	TCMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0		☼	☼	☼																
	TCMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0		☼	☼	☼																
	TCMT220408-MP4	22	0,8	0,12–0,32	0,5–3,5			☼																	
	TCMT110204-MP6	11	0,4	0,10–0,20	0,4–2,5		☼	☼																	
	TCMT110304-MP6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☼																	
	TCMT16T304-MP6	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,5		☼	☼																	
	TCMT16T308-MP6	16,5	0,8	0,15–0,32	0,6–3,5		☼	☼																	
	TCMT16T304-MW4	16,5	0,4	0,12–0,40	0,5–4,0			☼				☼				☼						☼			
	TCMT16T308-MW4	16,5	0,8	0,15–0,50	0,5–4,0							☼				☼						☼			
Wiper																									
	TCMT090204-RK4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☼	☼								
	TCMT090208-RK4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											☼	☼								
	TCMT110204-RK4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☼	☼								
	TCMT110208-RK4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											☼	☼								
	TCMT16T304-RK4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0											☼	☼								
	TCMT16T308-RK4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0											☼	☼								
	TCMT16T312-RK4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0											☼	☼								
	TCMT090204-RM4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0							☼			☼							☼	☼	☼	
	TCMT090208-RM4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0								☼			☼						☼	☼	☼	
	TCMT110204-RM4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☼					☼	☼	☼		☼						☼	☼	☼	☼	
	TCMT110208-RM4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0	☼					☼	☼	☼		☼						☼	☼	☼	☼	
	TCMT16T304-RM4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0	☼					☼	☼	☼		☼						☼	☼	☼	☼	
	TCMT16T308-RM4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0	☼					☼	☼	☼		☼						☼	☼	☼	☼	
	TCMT16T312-RM4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0							☼	☼		☼						☼	☼	☼	☼	

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

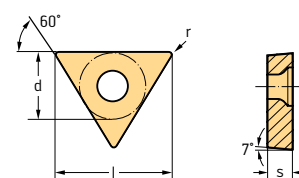
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 60°

TCGT / TCMT / TCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S				
						HC					HC					HC		HC	HW	HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM21
	TCMT090204-RP4	9,62	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0			☹	☹															
	TCMT090208-RP4	9,62	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☹	☹															
	TCMT110204-RP4	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	☹	☹															
	TCMT110208-RP4	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☹	☹															
	TCMT16T304-RP4	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0		☹	☹	☹															
	TCMT16T308-RP4	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0		☹	☹	☹															
	TCMT16T312-RP4	16,5	1,2	0,20–0,40	0,8–4,0		☹	☹	☹															
	TCMW110204-RK6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0												☹	☹						
	TCMW110208-RK6	11	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0													☹	☹					
	TCMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0													☹	☹					
	TCMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0													☹	☹					

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

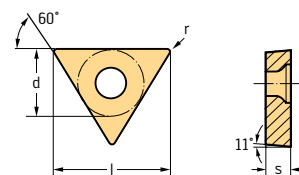
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: TCGT06T101-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 60° TPGN / TPGT / TPMR / TPMT / TPMW Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P		M		K	S
					HC		HC		HC	HC
					WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM01	WSM20S
	TPGN110308	11	0,8	0,12–0,20	0,8–2,0					
	TPGN160304	16,5	0,4	0,10–0,25	0,4–3,0					
	TPGN160308	16,5	0,8	0,12–0,30	0,8–3,0					
	TPGT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPGT110208-MK4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0					
	TPGT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPGT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPGT110208-MM4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0					
	TPGT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					
	TPGT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					
	TPGT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPGT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPGT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					
	TPGT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					
	TPMR110304	11	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0					
	TPMR110308	11	0,8	0,12–0,25	0,4–3,0					
	TPMR160304	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0					
	TPMR160308	16,5	0,8	0,16–0,30	0,6–4,0					
	TPMT110204-FM4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					
	TPMT16T304-FM4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					
	TPMT110204-FP4	11	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					
	TPMT16T304-FP4	16,5	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5					
	TPMT090204-MK4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT090208-MK4	9,62	0,8	0,12–0,20	0,5–2,0					
	TPMT110204-MK4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT16T304-MK4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					
	TPMT16T308-MK4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					
	TPMT090204-MM4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT110204-MM4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT16T304-MM4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					
	TPMT16T308-MM4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					
	TPMT090204-MP4	9,62	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT110204-MP4	11	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0					
	TPMT110208-MP4	11	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0					
	TPMT16T304-MP4	16,5	0,4	0,08–0,25	0,4–3,0					
	TPMT16T308-MP4	16,5	0,8	0,12–0,32	0,5–3,0					
	TPMW110204-RK6	11	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5					
	TPMW16T304-RK6	16,5	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0					
	TPMW16T308-RK6	16,5	0,8	0,16–0,35	0,6–4,0					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WSM20S: TPGN110308 WSM20S

HC = твёрдый сплав с покрытием

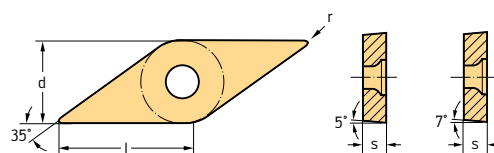
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами 35°

VBMT / VCGT / VCMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S				
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VBMT110304-FK6	11.07	0,4	0.06–0.18	0.3–2.0											☺								
	VBMT160404-FK6	16.61	0,4	0.08–0.20	0.3–2.0											☺	☺							
	VBMT160406-FK6	16.61	0,6	0.10–0.25	0.4–2.0												☺							
	VBMT160408-FK6	16.61	0,8	0.10–0.25	0.5–2.0												☺	☺						
	VBMT160412-FK6	16.61	1,2	0.12–0.30	0.6–2.0												☺	☺						
	VBMT110304-FM6	11.07	0,4	0.08–0.20	0.3–1.6									☺								☺	☺	☺
	VBMT110308-FM6	11.07	0,8	0.12–0.30	0.5–1.6									☺	☺							☺	☺	☺
	VBMT160404-FM6	16.61	0,4	0.08–0.25	0.3–2.0									☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VBMT160408-FM6	16.61	0,8	0.12–0.30	0.6–2.5									☺	☺							☺	☺	☺
	VBMT160412-FM6	16.61	1,2	0.15–0.30	1.0–2.5									☺	☺							☺	☺	☺
	VBMT110304-FP6	11.07	0,4	0.06–0.18	0.3–2.0			☺	☺															
	VBMT110308-FP6	11.07	0,8	0.10–0.20	0.5–2.0			☺	☺															
	VBMT160404-FP6	16.61	0,4	0.08–0.20	0.3–2.0			☺	☺															
	VBMT160406-FP6	16.61	0,6	0.10–0.25	0.4–2.0			☺	☺															
	VBMT160408-FP6	16.61	0,8	0.10–0.25	0.5–2.0			☺	☺															
	VBMT160412-FP6	16.61	1,2	0.12–0.30	0.6–2.0			☺	☺															
	VBMT160404-MK4	16.61	0,4	0.08–0.20	0.4–2.0											☺	☺							
	VBMT160408-MK4	16.61	0,8	0.12–0.30	0.5–2.0											☺	☺							
	VBMT160412-MK4	16.61	1,2	0.12–0.32	0.5–2.0												☺							
	VBMT110304-MM4	11.07	0,4	0.08–0.20	0.4–1.5	☺							☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VBMT110308-MM4	11.07	0,8	0.12–0.25	0.5–1.5									☺	☺							☺	☺	☺
	VBMT160404-MM4	16.61	0,4	0.08–0.20	0.4–2.0	☺							☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VBMT160408-MM4	16.61	0,8	0.12–0.30	0.5–2.0	☺							☺	☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VBMT160412-MM4	16.61	1,2	0.12–0.32	0.5–2.0										☺	☺						☺	☺	☺
	VBMT110304-MP4	11.07	0,4	0.08–0.20	0.4–1.5			☺	☺															
	VBMT110308-MP4	11.07	0,8	0.12–0.25	0.5–1.5			☺	☺															
	VBMT160404-MP4	16.61	0,4	0.08–0.20	0.4–2.0			☺	☺															
	VBMT160406-MP4	16.61	0,6	0.12–0.25	0.5–2.0			☺	☺															
	VBMT160408-MP4	16.61	0,8	0.12–0.30	0.5–2.0			☺	☺															
	VBMT160412-MP4	16.61	1,2	0.12–0.32	0.5–2.0			☺	☺															
	VBMT160404-MP6	16.61	0,4	0.10–0.25	0.4–2.5			☺	☺															
	VBMT160408-MP6	16.61	0,8	0.15–0.30	0.6–2.5			☺	☺															
	VCGT110301-FM2	11.07	0,1	0.02–0.06	0.1–1.5																			
	VCGT110302-FM2	11.07	0,2	0.05–0.12	0.2–2.0									☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VCGT110304-FM2	11.07	0,4	0.08–0.25	0.2–2.5									☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VCGT160402-FM2	16.61	0,2	0.05–0.12	0.2–2.0									☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VCGT160404-FM2	16.61	0,4	0.08–0.25	0.2–2.5									☺	☺	☺						☺	☺	☺
	VCGT160408-FM2	16.61	0,8	0.10–0.30	0.3–3.0										☺	☺						☺	☺	☺
	VCGT110301-FN2	11.07	0,1	0.02–0.06	0.1–1.5													☺						
	VCGT110302-FN2	11.07	0,2	0.05–0.12	0.2–2.0													☺	☺					
	VCGT110304-FN2	11.07	0,4	0.08–0.25	0.2–2.5													☺	☺					
	VCGT160402-FN2	16.61	0,2	0.05–0.12	0.2–2.0													☺	☺					
	VCGT160404-FN2	16.61	0,4	0.08–0.25	0.2–2.5													☺	☺					
	VCGT160408-FN2	16.61	0,8	0.10–0.30	0.3–3.0													☺	☺					

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

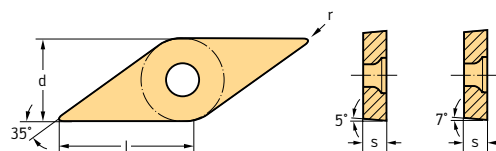
WALTER SELECT

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

Пластины с задними углами 35°

VBMT / VCGT / VCMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	ap mm	P						M					K		N		S								
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S					
	VCGT1103005M-FP2	11,07	0,03	0,01–0,04	0,1–1,0						☹																		
	VCGT110301M-FP2	11,07	0,07	0,02–0,06	0,1–1,5						☹																		
	VCGT110302M-FP2	11,07	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☹																		
	VCGT110304M-FP2	11,07	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☹																		
	VCGT160402M-FP2	16,61	0,17	0,05–0,12	0,2–2,0						☹																		
	VCGT160404M-FP2	16,61	0,37	0,08–0,25	0,2–2,5						☹																		
	VCGT160408M-FP2	16,61	0,77	0,10–0,30	0,3–3,0						☹																		
	VCGT110302-MM4	11,07	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5							☹		☹							☹		☹						
	VCGT110304-MM4	11,07	0,4	0,08–0,20	0,4–1,5							☹		☹							☹		☹						
	VCGT160402-MM4	16,61	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0							☹		☹							☹		☹						
	VCGT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0							☹		☹							☹		☹						
	VCGT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0							☹		☹							☹		☹						
	VCGT110301-MN2	11,07	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☹	☹										
	VCGT110302-MN2	11,07	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													☹	☹	☹									
	VCGT110304-MN2	11,07	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5													☹	☹	☹									
	VCGT110308-MN2	11,07	0,8	0,10–0,35	0,8–3,0													☹	☹										
	VCGT130301-MN2	13,1	0,1	0,02–0,06	0,5–1,5													☹	☹										
	VCGT130302-MN2	13,1	0,2	0,05–0,12	0,5–2,0													☹	☹	☹									
	VCGT130304-MN2	13,1	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0													☹	☹	☹									
	VCGT160404-MN2	16,61	0,4	0,08–0,25	0,6–3,5							☹						☹	☹		☹								
	VCGT160408-MN2	16,61	0,8	0,10–0,35	0,8–3,5							☹						☹	☹	☹									
	VCGT160412-MN2	16,61	1,2	0,10–0,45	1,0–3,5													☹	☹										
	VCMT110302-FM4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹					
	VCMT110304-FM4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹					
	VCMT160402-FM4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹					
	VCMT160404-FM4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹					
	VCMT160408-FM4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5	☹						☹	☹	☹	☹	☹					☹	☹	☹	☹					
	VCMT110302-FP4	11,07	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☹	☹		☹																		
	VCMT110304-FP4	11,07	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			☹	☹		☹																		
	VCMT160402-FP4	16,61	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0			☹	☹		☹																		
	VCMT160404-FP4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5			☹	☹		☹																		
	VCMT160408-FP4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5			☹	☹		☹																		
	VCMT160404-MM4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0	☹						☹		☹	☹							☹	☹						
	VCMT160408-MM4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0	☹						☹		☹	☹							☹	☹						
	VCMT160404-MP4	16,61	0,4	0,08–0,20	0,4–2,0			☹	☹																				
	VCMT160408-MP4	16,61	0,8	0,12–0,30	0,5–2,0			☹	☹																				
	VCMT160404-PF4	16,61	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5		☹																						
	VCMT160408-PF4	16,61	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5		☹																						
	VCMT110304-RK4	11,07	0,4	0,12–0,20	0,4–2,5													☹	☹										
	VCMT110308-RK4	11,07	0,8	0,16–0,25	0,6–3,0													☹	☹	☹									
	VCMT160404-RK4	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5													☹	☹	☹									
	VCMT160408-RK4	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0													☹	☹	☹									
	VCMT160412-RK4	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–3,0													☹	☹	☹									

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

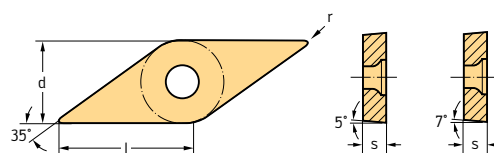
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины с задними углами 35°

VBMT / VCGT / VCMT / VCMW

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P					M					K		N		S				
						WMP20S	WPP01	WPP10G	WPP20G	WPP30G	WEP10C	WMP20S	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WKK10S	WKK20S	WNN10	WN10	WSM01	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	VCMT110304-RM4	11,07	0,4	0,12–0,20	0,4–2,5	☹						☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	VCMT110308-RM4	11,07	0,8	0,16–0,25	0,6–3,0									☹	☹	☹						☹	☹	
	VCMT160404-RM4	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5	☹						☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	VCMT160408-RM4	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0	☹						☹		☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	VCMT160412-RM4	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–4,0									☹	☹	☹					☹	☹	☹	
	VCMT110304-RP4	11,07	0,4	0,12–0,20	0,4–2,5			☹	☹	☹														
	VCMT110308-RP4	11,07	0,8	0,16–0,25	0,6–3,0			☹	☹	☹														
	VCMT160404-RP4	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5			☹	☹	☹														
	VCMT160406-RP4	16,61	0,6	0,15–0,25	0,6–3,0			☹	☹	☹														
	VCMT160408-RP4	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0			☹	☹	☹	☹													
	VCMT160412-RP4	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–3,0			☹	☹	☹	☹													
	VCMW160404-RK6	16,61	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5											☹	☹	☹						
	VCMW160408-RK6	16,61	0,8	0,16–0,30	0,6–3,0											☹	☹	☹						
	VCMW160412-RK6	16,61	1,2	0,20–0,35	0,8–3,0											☹	☹	☹						

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

Пример заказа инструмента из сплава WKK10S: VBMT110304-FK6 WKK10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

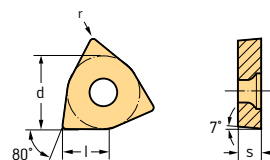
HE = кермет с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

						P			M			K	N	S		
						HC			HC			HC	HC	HC		
						WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S	WSM21	WSM30S
Обозначение		l mm	r mm	f mm	a _p mm											
	WCGT030202-FM2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0											
	WCGT030204-FM2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5											
	WCGT040202-FM2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0											
	WCGT040204-FM2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5											
	WCGT020102-FN2	2,7	0,2	0,05–0,12	0,2–1,5											
	WCGT020104-FN2	2,7	0,4	0,08–0,20	0,2–1,5											
	WCGT030202-FN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0											
	WCGT030204-FN2	3,91	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5											
	WCGT040202-FN2	4,34	0,2	0,05–0,12	0,2–2,0											
	WCGT040204-FN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5											
	WCGT06T304-FN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,2–2,5											
	WCGT06T308-FN2	6,52	0,8	0,10–0,30	0,3–3,0											
	WCGT030202-MN2	3,91	0,2	0,05–0,12	0,5–1,5											
	WCGT030204-MN2	3,91	0,4	0,08–0,20	0,6–1,5											
	WCGT040204-MN2	4,34	0,4	0,08–0,25	0,6–2,5											
	WCGT06T302-MN2	6,52	0,2	0,05–0,12	0,6–2,0											
	WCGT06T304-MN2	6,52	0,4	0,08–0,25	0,6–3,0											
	WCGT080404-MN2	8,69	0,4	0,08–0,25	0,6–4,0											
	WCGT080408-MN2	8,69	0,8	0,10–0,35	0,8–4,0											
	WCMT040202-FM4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0											
	WCMT040204-FM4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5											
	WCMT06T304-FM4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5											
	WCMT06T308-FM4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5											
	WCMT040202-FP4	4,34	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0											
	WCMT040204-FP4	4,34	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5											
	WCMT040208-FP4	4,34	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5											
	WCMT06T302-FP4	6,52	0,2	0,04–0,12	0,1–1,0											
	WCMT06T304-FP4	6,52	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5											
	WCMT06T308-FP4	6,52	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5											
	WCMT080404-FP4	8,69	0,4	0,05–0,16	0,1–1,5											
	WCMT080408-FP4	8,69	0,8	0,08–0,20	0,1–1,5											
	WCMT040204-FP6	4,34	0,4	0,06–0,18	0,3–2,0											
	WCMT040208-FP6	4,34	0,8	0,10–0,20	0,5–2,0											
	WCMT06T304-MM4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5											
	WCMT06T308-MM4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5											
	WCMT06T304-MP4	6,52	0,4	0,08–0,25	0,4–2,5											
	WCMT06T308-MP4	6,52	0,8	0,12–0,32	0,5–2,5											

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21

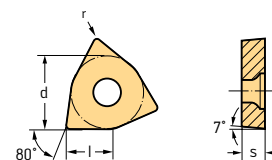
WALTER SELECT

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

Пластины треугольные с задними углами 80°

WCGT / WCMT

Tiger-tec® Gold



Пластины

Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	P			M			K	N	S		
					HC			HC			HC	HC	HC		
					WPP10G	WPP20G	WPP30G	WSM20S	WSM21	WSM30S	WKK20S	WNN10	WSM20S	WSM21	WSM30S
	WCMT040204-RK4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5										
	WCMT06T304-RK4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0										
	WCMT06T308-RK4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0										
	WCMT080404-RK4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0										
	WCMT080408-RK4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0										
	WCMT080412-RK4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0										
	WCMT030202-RM4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5										
	WCMT040202-RM4	4,34	0,2	0,08–0,12	0,4–2,0										
	WCMT040204-RM4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5										
	WCMT06T304-RM4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0										
	WCMT06T308-RM4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0										
	WCMT080408-RM4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0										
	WCMT080412-RM4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0										
	WCMT030202-RP4	3,91	0,2	0,08–0,12	0,2–1,5										
	WCMT040204-RP4	4,34	0,4	0,12–0,25	0,4–2,5										
	WCMT06T304-RP4	6,52	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0										
	WCMT06T308-RP4	6,52	0,8	0,16–0,35	0,6–3,0										
	WCMT080404-RP4	8,69	0,4	0,12–0,25	0,4–3,0										
	WCMT080408-RP4	8,69	0,8	0,16–0,40	0,6–4,0										
	WCMT080412-RP4	8,69	1,2	0,20–0,45	0,8–4,0										

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

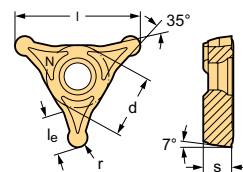
Пример заказа инструмента из сплава WSM21: WCGT030202-FM2 WSM21

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-RC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

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

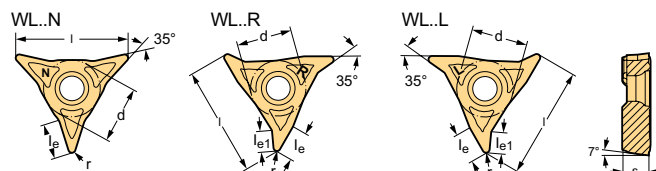
Пример заказа инструмента из сплава WPP20G: WL25-RC0420N-MU6 WPP20G

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	le mm	le1 mm	f mm	ap mm	P	M	S
								HC	HC	HC
								WMP20S	WPP10G	WPP20G
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☹	☹	☹
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☹	☹	☹
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☹	☹	☹
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☹	☹	☹
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	25	6		0,04–0,15	0,1–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	25	6,3		0,05–0,20	0,1–2,0	☹	☹	☹
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	25	7,1		0,08–0,25	0,2–2,0	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL25-VC0704L-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

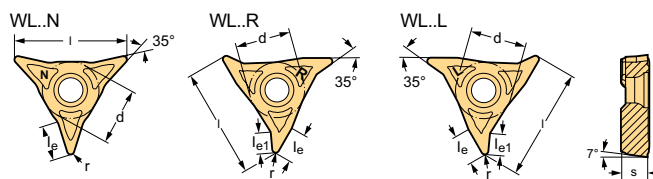
WALTER SELECT

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

Пластины для системы профильной обработки

WL...-VC...

Tiger-tec® Gold



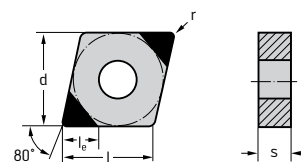
Пластины

	Обозначение	r mm	l mm	l _e mm	l _{e1} mm	f mm	a _p mm	P			M			S	
								HC			HC			HC	
								WMP20S	WPP10G	WPP20G	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5	☺			☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5				☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5				☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	25	6,3		0,08–0,25	0,4–2,5	☺	☺	☺					
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	25	7,1		0,12–0,32	0,5–2,5	☺	☺	☺					
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	25	7,4		0,12–0,35	0,5–2,5	☺	☺	☺					
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	25	8,7		0,12–0,40	0,5–2,5	☺	☺	☺					
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0				☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0				☺	☺	☺	☺	☺
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	25	6,2	3,9	0,05–0,20	0,1–2,0	☺	☺	☺					
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	25	6,6	4,6	0,08–0,25	0,2–2,0	☺	☺	☺					
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☺			☺	☺			☺
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☺			☺	☺			☺
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	25	6,2	3,9	0,08–0,25	0,4–2,5	☺	☺	☺					
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	25	6,6	4,6	0,12–0,32	0,5–2,5	☺	☺	☺					

Пример заказа инструмента из сплава WSM10S: WL25-VC0704L-FM4 WSM10S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины CBN без задних углов 80° CNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K		S		H		
								BH	BH	BC	BH	BL		
	CNGA120404EM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5							
	CNGA120408EM-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							
	CNGA120404TM-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–1,0							
	CNGA120408TM-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							
	CNGA120412TM-2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							
	CNGA120408TM-4	4	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							
 Chipbreaker	CNGA120404TM-M2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5							
	CNGA120408TM-M2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0							
	CNGA120412TM-M2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0							
 Wiper	CNGA120404TM-MW2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,35	0,1–1,0							
	CNGA120408TM-MW2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–1,0							
	CNGA120412TM-MW2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–1,0							
	CNGA120404TS-2	2	2,8	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0							
	CNGA120408TS-2	2	2,7	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0							
	CNGA120412TS-2	2	2,8	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0							

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

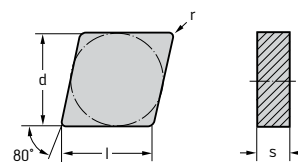
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: CNGA120404EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 80° CNGN



Пластины

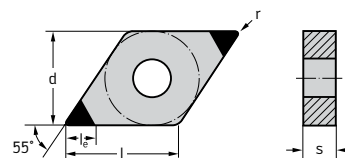
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К
							ВН
	CNGN120408TM-S	4	12,9	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0	WBK30
	CNGN120412TM-S	4	12,9	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0	WBK30
	CNGN120416TM-S	4	12,9	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0	WBK30

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

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: CNGN120408TM-S WBK30

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 55° DNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К	S	H			
								ВН	ВН	BC	ВН	ВН	ВН
	DNGA150404EM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150408EM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150404TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150408TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150604TM-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150608TM-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150612TM-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150608TM-4	4	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150404TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150408TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150604TM-M2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150608TM-M2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150612TM-M2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150404TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150408TM-MW2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150604TM-MW2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10
	DNGA150612TM-MW2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10

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

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

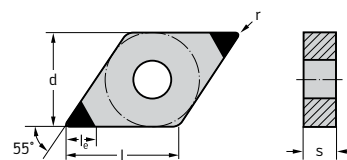
BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT

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

Пластины CBN без задних углов 55° DNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	K	S	H				
								BH	BH	BC	BH	BL		
								WBK20	WBS10	WBH10C	WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
	DNGA150604TS-2	2	2,9	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0							
	DNGA150608TS-2	2	2,8	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0							
	DNGA150612TS-2	2	2,8	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0							

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

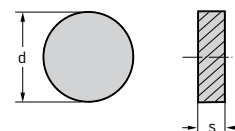
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DNGA150404EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины без задних углов RNGN



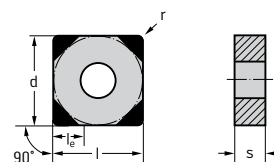
Пластины

	Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	K
					BH
					WBK20 WBK30
	RNGN120400TM-S	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	☹
	RNGN120400TS-0	12,7	0,05–0,40	0,1–5,0	☹

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: RNGN120400TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN квадратные без задних углов SNGA



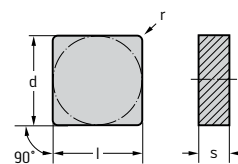
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	r mm	f mm	a_p mm	К		
							BH	H	BL
							WBK20	WBH30	WBH20
	SNGA120408TM-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0			
	SNGA120412TM-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			
	SNGA120408TS-4	4	2,8	0,8	0,05–0,30	0,1–2,0			
	SNGA120412TS-4	4	2,8	1,2	0,05–0,30	0,1–2,0			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH20: SNGA120408TM-4 WBH20

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины квадратные без задних углов SNGN



Пластины

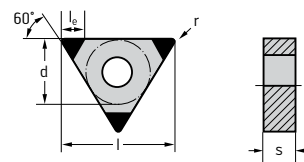
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	f mm	a_p mm	К	
						BH	WBK30
	SNGN120408TM-S	8	0,8	0,05–0,50	0,1–5,0		
	SNGN120412TM-S	8	1,2	0,05–0,50	0,1–5,0		
	SNGN120416TM-S	8	1,6	0,05–0,50	0,1–5,0		

Пример заказа инструмента из сплава WBK30: SNGN120408TM-S WBK30

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN без задних углов 60°

TNGA



Пластины

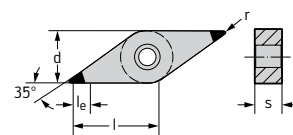
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	r mm	f mm	a _p mm	K				
							BH	BC	BH	BI	
	TNGA160404TM-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					
	TNGA160408TM-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0					
	TNGA160404TS-3	3	3	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
	TNGA160408TS-3	3	2,8	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0					

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TNGA160404TM-3 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN – Пластины без задних углов 35°

VNGA



Пластины

								K	H			
								BH	BC	BH	BL	
Обозначение		Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	f mm	a _p mm	WBK20	WBH10C	WBH30	WBH10	WBH20
	VNGA160404TM-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5					
	VNGA160408TM-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–0,5					
	VNGA160404TS-2	2	3	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–2,0					
	VNGA160408TS-2	2	3	16,61	0,8	0,05–0,20	0,1–2,0					

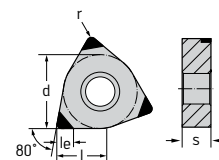
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VNGA160404TM-2 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN треугольные без задних углов

80°

WNGA



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K				H			
								BH	BH	BH	BL	BH	BH	BH	BL
								WBK20	WBH30	WBH10	WBH20				
	WNGA080408TM-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0								
	WNGA080408TS-3	3	2,8	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–2,0								

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

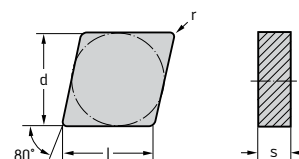
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: WNGA080408TM-3 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

Керамические пластины без задних углов 80°

CNGA / CNGN



Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a_p mm	K				S				H			
						CN	CN	CN	CR	CC	CN	CR	CC	CN	CR	CC	CC
						WCK10	WS10	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20	WS20
	CNGA120408T02020	12,9	0,8	0,10–0,40	0,1–6,0												
	CNGA120412T02020	12,9	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0												
	CNGA120416T02020	12,9	1,6	0,10–0,60	0,1–6,0												
	CNGA120404SM-MWS	12,9	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5												
	CNGA120408SM-MWS	12,9	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0												
	CNGA120412SM-MWS	12,9	1,2	0,05–0,35	0,1–1,0												
	CNGA120404SM-S	12,9	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5												
	CNGA120408SM-S	12,9	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0												
	CNGA120412SM-S	12,9	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0												

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

Пример заказа инструмента из сплава WCK10: CNGA120408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄

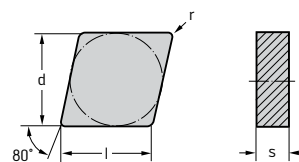
CR = армированная керамика

CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT

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

Керамические пластины без задних углов 80° CNGA / CNGN



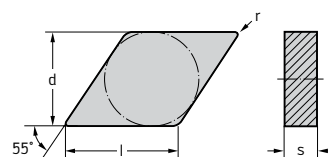
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К				S		H
						CN	CN	CR	CC	CN	CR	
	CNGN120408T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6	WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C			
	CNGN120412T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6							
	CNGN120708T01020	12,9	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6							
	CNGN120712T01020	12,9	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6							
	CNGN120716T01020	12,9	1,6	0,10–0,42	0,1–3,6							
	CNGN120712T02020	12,9	1,2	0,10–0,60	0,1–6,0							

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: CNGA120408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

Керамические пластины без задних углов 55° DNGA



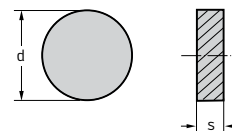
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К		H
						CN	CC	
	DNGA150608T02020	15,5	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	WCK10	WCH10C	
	DNGA150612T02020	15,5	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0			
	DNGA150404SM-S	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			
	DNGA150408SM-S	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			
	DNGA150412SM-S	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			
	DNGA150604SM-S	15,5	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5			
	DNGA150608SM-S	15,5	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0			
	DNGA150612SM-S	15,5	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0			

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: DNGA150608T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

Керамические пластины без задних углов RNGN



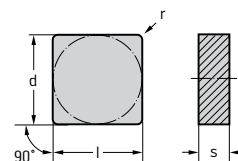
Пластины

	Обозначение	d mm	f mm	a _p mm	S	
					CN	CR
					WIS10	WWS20
					☺	☹
	RNGN120700E	12,7	0,10–0,32	0,1–3,6	☺	☹
	RNGN120700T01020	12,7	0,20–0,32	0,2–3,6	☺	☹
	RNGN150700T01020	15,875	0,10–0,40	0,2–4,5	☹	☹

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

CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика

Пластины керамические квадратные без задних углов SNGA / SNGN



Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	K				H
					CN	S	CR	CC	
					WCK10	WIS10	WWS20	WCH10C	
					☺	☹	☹	☹	
	SNGA120408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	
	SNGA120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	
	SNGA120416T02020	1,6	0,10–0,80	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	
	SNGA120408SM-S	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0	☹	☹	☹	☹	☺
	SNGA120412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0	☹	☹	☹	☹	
	SNGN120708T01020	0,8	0,10–0,22	0,1–3,6	☹	☹	☹	☹	
	SNGN120712T01020	1,2	0,10–0,32	0,1–3,6	☹	☹	☹	☹	
	SNGN120412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	
	SNGN120416T02020	1,6	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	
	SNGN120712T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	☹	☹	☹	

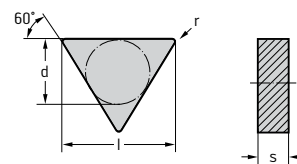
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: SNGA120408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CR = армированная керамика
CC = керамика с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины керамические без задних углов 60° TNGA



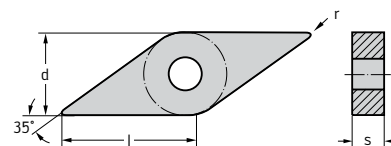
Пластины

	Обозначение	r mm	f mm	a _p mm	К	Н
					WCK10	WCH10C
	TNGA160408T02020	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	TNGA160412T02020	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	
	TNGA160404SM-S	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	TNGA160408SM-S	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺
	TNGA160412SM-S	1,2	0,05–0,30	0,1–1,0		☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCK10: TNGA160408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

керамические Пластины без задних углов 35° VNGA



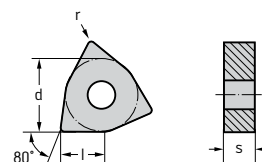
Пластины

	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	Н
						WCH10C
	VNGA160404SM-S	16,61	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5	☺
	VNGA160408SM-S	16,61	0,8	0,05–0,23	0,1–0,5	☺
	VNGA160412SM-S	16,61	1,2	0,05–0,25	0,1–0,7	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCH10C: VNGA160404SM-S WCH10C

CC = керамика с покрытием

Пластины керамические без задних углов 80° WNGA



Пластины

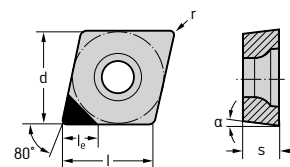
	Обозначение	l mm	r mm	f mm	a _p mm	К	Н
						WCK10	WCH10C
	WNGA080408T02020	8,69	0,8	0,10–0,40	0,1–5,0	☺	
	WNGA080412T02020	8,69	1,2	0,10–0,60	0,1–5,0	☺	
	WNGA080404SM-MWS	8,69	0,4	0,05–0,25	0,1–0,5		☺
	WNGA080408SM-MWS	8,69	0,8	0,05–0,30	0,1–1,0		☺
	WNGA080404SM-S	8,69	0,4	0,05–0,20	0,1–0,5		☺
	WNGA080408SM-S	8,69	0,8	0,05–0,25	0,1–1,0		☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WCK10: WNGA080408T02020 WCK10

CN = керамика Si₃N₄
CC = керамика с покрытием

Пластины CBN с задними углами 80° CPGW



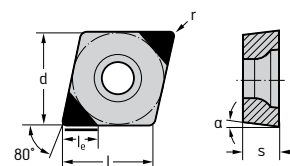
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	H BH WCB50
	CPGW050202	1	5,65	0,2	☺
	CPGW050204	1	5,65	0,4	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCB50: CPGW050202 WCB50

BH = сплав с высоким содержанием CBN
CBN

Пластины из CBN с задними углами 80° CCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K BH	S BH	BC	H BH	BL
	CCGW060202EM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺	☺			
	CCGW060204EM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺			
	CCGW09T304EM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺			
	CCGW09T308EM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺			
	CCGW060202TM-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3			☺	☺	☺
	CCGW060204TM-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			☺	☺	☺
	CCGW060208TM-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺
	CCGW09T304TM-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5			☺	☺	☺
	CCGW09T308TM-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺	☺	☺
	CCGW09T304TS-MW2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5					
	CCGW09T308TS-MW2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			☺		
	CCGW060202TS-2	2	2,8	6,45	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺	☺			☺
	CCGW060204TS-2	2	2,8	6,45	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺	☺			
	CCGW060208TS-2	2	2,7	6,45	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺	☺			
	CCGW09T304TS-2	2	2,8	9,67	0,4	7°	0,05–0,15	0,1–0,5	☺	☺			
	CCGW09T308TS-2	2	2,7	9,67	0,8	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺	☺			

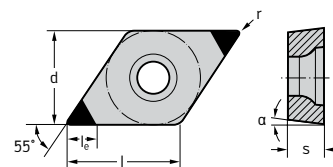
Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: CCGW060202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BC = CBN Coated
BL = сплав с низким содержанием CBN

WALTER SELECT

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

Пластины CBN с задними углами 55° DCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K		S		H			
									BH	BH	BC	BH	BL			
	DCGW070202EM-2	2	3	7.75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3								
	DCGW070204EM-2	2	2.9	7.75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3								
	DCGW11T304EM-2	2	2.9	11.63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5								
	DCGW11T308EM-2	2	2.8	11.63	0.8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								
	DCGW070202TM-2	2	3	7.75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3								
	DCGW070204TM-2	2	2.9	7.75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3								
	DCGW070208TM-2	2	2.8	7.75	0.8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								
	DCGW11T302TM-2	2	3	11.63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5								
	DCGW11T304TM-2	2	2.9	11.63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5								
	DCGW11T308TM-2	2	2.8	11.63	0.8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								
	DCGW070202TS-2	2	3	7.75	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3								
	DCGW070204TS-2	2	2.9	7.75	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3								
	DCGW070208TS-2	2	2.8	7.75	0.8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								
	DCGW11T302TS-2	2	3	11.63	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,5								
	DCGW11T304TS-2	2	2.9	11.63	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5								
	DCGW11T308TS-2	2	2.8	11.63	0.8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5								

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

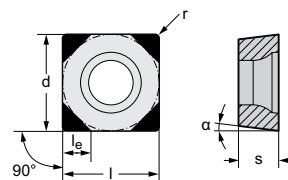
Пример заказа инструмента из сплава WBS10: DCGW070202EM-2 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины с CBN с задними углами SCGW



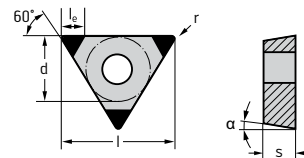
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	К ВН WBK20
	SCGW09T304TS-4	4	2,8	9,53	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	
	SCGW09T308TS-4	4	2,8	9,53	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	

Пример заказа инструмента из сплава WBK20: SCGW09T304TS-4 WBK20

ВН = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 60° TCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α	f mm	a_p mm	К ВН WBK20	BC WBH10C WBH20C	H ВН WBH30 WBH10 WBH20
	TCGW110204TM-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			
	TCGW110208TM-3	3	2,8	11	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5			
	TCGW110202TS-3	3	2,8	11	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3			
	TCGW110204TS-3	3	3,1	11	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3			

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

Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW110204TM-3 WBH10

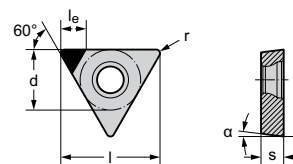
ВН = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 60°

TCGW



Пластины

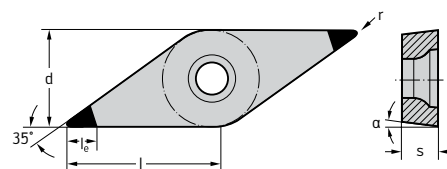
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	K			H		
									BH			BL		
									WBK20	WBH10	WBH20	WBK20	WBH10	WBH20
	TCGW06T102TS-1	1	2,4	6,87	0,2	7°	0,02–0,12	0,1–0,3						
	TCGW06T104TS-1	1	2,2	6,87	0,4	7°	0,02–0,12	0,1–0,3						

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: TCGW06T102TS-1 WBH10

BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 35°

VBGW



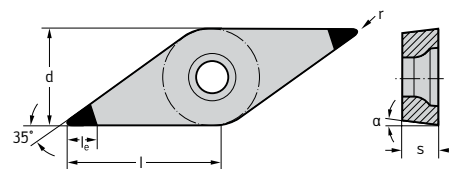
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	H			
									BC			
									WBH20C	WBH30	WBH10	WBH20
	VBGW110304TM-2	2	3	11,07	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5				
	VBGW160402TM-2	2	3,4	16,61	0,2	5°	0,05–0,25	0,1–0,5				
	VBGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5				
	VBGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5				
	VBGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	5°	0,05–0,20	0,1–0,5				
	VBGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	5°	0,05–0,25	0,1–0,5				

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WBH10: VBGW110304TM-2 WBH10

BC = CBN Coated
BH = сплав с высоким содержанием CBN
BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN с задними углами 35° VCGW



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	S			H	
									BH	BC	BL	WBH10	WBH20C
	VCGW110302EM-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3	☺				
	VCGW110304EM-2	2	3	11,07	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,3	☺				
	VCGW160404EM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5	☺				
	VCGW160408EM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5	☺				
	VCGW160404TM-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺	
	VCGW160408TM-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺	
	VCGW110302TS-2	2	3,4	11,07	0,2	7°	0,05–0,15	0,1–0,3		☹			
	VCGW160404TS-2	2	3	16,61	0,4	7°	0,05–0,20	0,1–0,5				☺	
	VCGW160408TS-2	2	3	16,61	0,8	7°	0,05–0,25	0,1–0,5				☺	

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

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: VCGW110302EM-2 WBS10

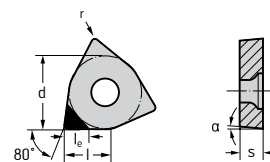
BH = сплав с высоким содержанием CBN

BC = CBN Coated

BL = сплав с низким содержанием CBN

Пластины CBN треугольные с задними углами 80°

WCMW



Пластины

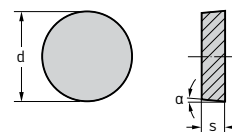
	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l mm	r mm	K			H		
					BH			BH		
					WCB80	WCB50	WCB80	WCB80	WCB50	WCB80
	WCMW020102	1	2,7	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW020104	1	2,7	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW030202	1	3,5	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW030204	1	3,5	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW040202	1	4,3	0,2	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW040204	1	4,3	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	WCMW050304	1	5,43	0,4	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WCB50: WCMW020102 WCB50

BH = сплав с высоким содержанием CBN

Пластины керамические с задними углами

RPGN



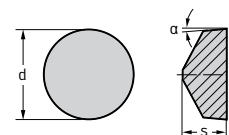
Пластины

	Обозначение	d mm	α	f mm	a _p mm	S	
						CN	
						WIS10	WIS10
	RPGN090300E	9,525	11°	0,10–0,20	0,1–2,4	☺	☺
	RPGN120400E	12,7	11°	0,10–0,30	0,1–3,6	☺	☺
	RPGN090300T01020	9,525	11°	0,10–0,25	0,2–2,4	☺	☺
	RPGN120400T01020	12,7	11°	0,10–0,32	0,2–3,6	☺	☺

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

CN = керамика Si₃N₄

Пластины керамические с задними углами RCGX



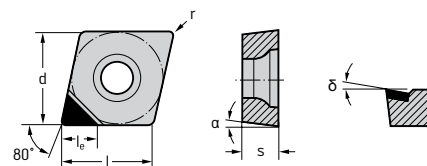
Пластины

	Обозначение	d mm	α	f mm	a_p mm	S	
						CN	CR
	RCGX090700E	9,525	7°	0,10–0,25	0,1–2,4	WS10	
	RCGX120700E	12,7	7°	0,10–0,32	0,1–3,6	WS20	
	RCGX060600T01020	6,35	7°	0,10–0,20	0,2–1,8	WS10	
	RCGX090700T01020	9,525	7°	0,10–0,25	0,2–2,4	WS10	WS20
	RCGX120700T01020	12,7	7°	0,10–0,32	0,2–3,6	WS10	WS20

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

CN = керамика Si3N4
CR = армированная керамика

Пластины с PCD с задними углами 80° CPGW



Пластины

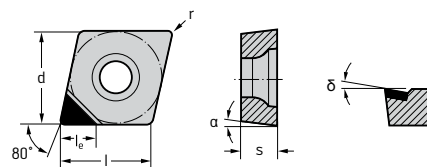
	Обозначение	Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm	N	
										DP	DP
										WDN10	WDN10
	CPGW050204FS-1	1	3	5,64	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–2,5		
	CPGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	CPGW09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5		
	CPGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		
	CPGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		

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

DP = поликристаллический алмаз

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CPGW050204FS-1 WDN10

Пластины PCD с задними углами 80° CCGT / CCGW



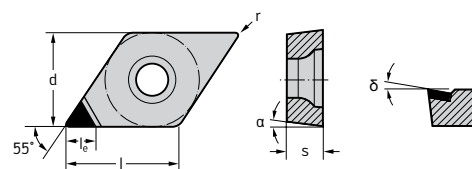
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm	N O	
										DP	DP
	CCGT060202FS-1	1	3,5	6,45	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	CCGT060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	CCGT060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	7°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	CCGT09T304FS-1	1	4	9,67	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,5		
	CCGT09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5		
	CCGT060204FS-M1	1	3,5	6,45	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0		
	CCGT09T304FS-M1	1	4	9,67	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0		
	CCGW060202FS-1	1	3,6	6,45	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	CCGW060204FS-1	1	3,5	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	CCGW060208FS-1	1	3,5	6,45	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	CCGW09T302FS-1	1	4,1	9,67	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5		
	CCGW09T304FS-1	1	4,1	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5		
	CCGW09T308FS-1	1	4	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		
	CCGW120404FS-1	1	4,1	12,9	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5		
	CCGW120408FS-1	1	4	12,9	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		
	CCGW060204FSL-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4		
	CCGW09T304FSL-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7		
	CCGW09T308FSL-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7		
	CCGW060204FSR-9	1	6,4	6,45	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–6,4		
	CCGW09T304FSR-9	1	9,7	9,67	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,7		
	CCGW09T308FSR-9	1	9,7	9,67	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–9,7		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: CCGT060202FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами 55° DPGW



Пластины

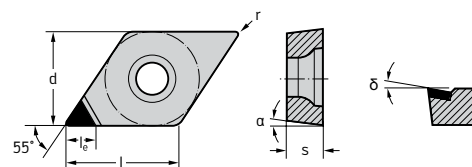
										N	O								
										DP	DP								
										WDN10	WDN10								
Обозначение										Кол-во режущих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm		
	DPGW070204FS-1									1	3,5	7,75	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DPGW11T304FS-1									1	4	11,63	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	DPGW11T308FS-1									1	4	11,63	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DPGW070204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 55° DCGT / DCGW



Пластины

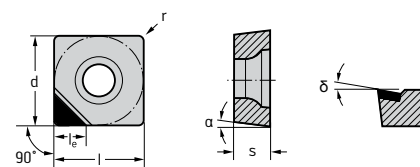
										N	O
										DP	DP
Обозначение		Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm	WDN10	WDN10
	DCGT070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	7°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	7°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGT11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGT11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
 Chipbreaker	DCGT070204FS-M1	1	3,5	7,75	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGT11T304FS-M1	1	4	11,63	0,4	7°		0,08–0,20	0,1–2,0	☺	☺
	DCGW070202FS-1	1	3,7	7,75	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW070204FS-1	1	3,5	7,75	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW070208FS-1	1	3,5	7,75	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0	☺	☺
	DCGW11T302FS-1	1	4,2	11,63	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T304FS-1	1	4	11,63	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
	DCGW11T308FS-1	1	4	11,63	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: DCGT070202FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами SPGW



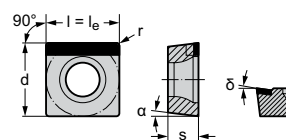
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N	O
									DP	DP
									WDN10	WDN10
 SPGW09T308FS-1	1	4	9,53	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SPGW09T308FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами SCGW



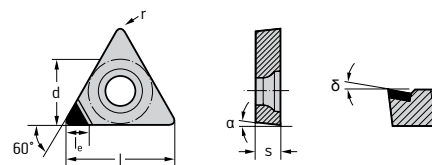
Пластины

Обозначение	Кол-во режущих кромок	l_e mm	l mm	r mm	α		f mm	a_p mm	N	O
									DP	DP
									WDN10	WDN10
 SCGW09T304FS-9	1	9,5	9,53	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,5		

Размеры пластин см. в разделе «Система обозначений по ISO 1832»
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: SCGW09T304FS-9 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PCD с задними углами 60° TPGW



Пластины

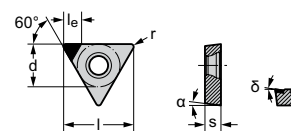
	Обозначение	Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α	f mm	a _p mm	N	O
									DP	DP
									WDN10	WDN10
TPGW110204FS-1	1	4,2	11	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
TPGW110208FS-1	1	4	11	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺
TPGW16T304FS-1	1	4,2	16,5	0,4	11°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5	☺	☺
TPGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	11°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5	☺	☺

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TPGW110204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины с PKD с задними углами 60° TCGW



Пластины

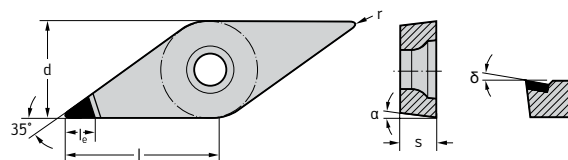
										N	O
										DP	DP
										WDN10	WDN10
Обозначение		Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm		
	TCGW090204FS-1	1	3,8	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	TCGW110202FS-1	1	4,4	11	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	TCGW110204FS-1	1	4,3	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	TCGW110208FS-1	1	4	11	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	TCGW16T304FS-1	1	4,3	16,5	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,5		
	TCGW16T308FS-1	1	4	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,5		
	TCGW090204FS-9	1	9	9,62	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–9,0		
	TCGW110204FS-9	1	10,4	11	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–10,4		
	TCGW16T308FS-9	1	15,3	16,5	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–15,3		

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: TCGW090204FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Пластины PCD с задними углами 35° VCGT / VCGW



Пластины

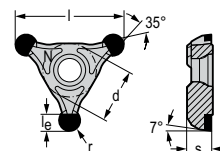
										N	O
										DP	DP
Обозначение		Кол-во режу- щих кромок	l _e mm	l mm	r mm	α		f mm	a _p mm	WN10	WN10
	VCGT110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	10°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	VCGT110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	VCGT160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	10°	0,03–0,25	0,1–4,0		
	VCGT160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	10°	0,03–0,38	0,1–4,0		
	VCGW110302FS-1	1	4,1	11,07	0,2	7°	0°	0,03–0,12	0,1–3,0		
	VCGW110304FS-1	1	3,7	11,07	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–3,0		
	VCGW110308FS-1	1	3,7	11,07	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–3,0		
	VCGW160404FS-1	1	4,5	16,61	0,4	7°	0°	0,03–0,25	0,1–4,0		
	VCGW160408FS-1	1	4,5	16,61	0,8	7°	0°	0,03–0,38	0,1–4,0		

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

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: VCGT110302FS-1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

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



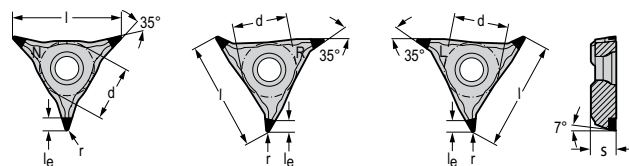
Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	l _e mm	f mm	a _p mm	H BC	
								WBH20C	
	WL25-RC0420NTM-3	3	2	25	3,2	0,02–0,50	0,1–2,0	☺	
	WL25-RC0525NTM-3	3	2,5	25	5	0,02–0,50	0,1–2,5	☺	

Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-RC0420NTM-3 WBH20C

BC = CBN Coated

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



Пластины

	Обозначение	Кол-во режущих кромок	r mm	l mm	le mm	f mm	ap mm	H BC WBH20C
	WL25-VC0704LTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708LTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	
	WL25-VC0704NTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708NTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	
	WL25-VC0704RTM-3	3	0,4	25	3	0,05-0,20	0,1-0,5	
	WL25-VC0708RTM-3	3	0,8	25	3	0,05-0,25	0,1-0,5	

Пример заказа инструмента из сплава WBH20C: WL25-VC0704LTM-3 WBH20C

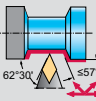
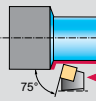
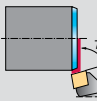
BC = CBN Coated

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип					
Вид обработки					
Обозначение	DCLN	DCLN...-P	DCBN	DCKN	
Угол в плане	95°	95°	75°	75°	
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват	
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	20–32	25–32	25–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,500	0,750–1,000		1,000–1,250	
Размер пластины l [mm]	9–19	12–16	12–19	12–16	
Страница в каталоге	A 102	A 106	A 108	A 110	
QR-код					
	www.walter-tools.com/woc/	DCLN	DCLN-P	DCBN	DCKN

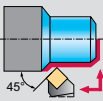
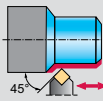
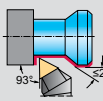
Тип								
Вид обработки								
Обозначение	DCRN		DDHN		DDJN		DDJN...-P	
Угол в плане	75°		107,5°		93°		93°	
Система зажима	Прихват		Прихват		Прихват		Прихват	
Подвод СОЖ	наружный		наружный		наружный		Направленная подача СОЖ	
Сеч. хвостовика h [mm]			20–25		20–32		20–25	
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000–1,250				0,625–1,500		0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	12–19		15		11–15		11–15	
Страница в каталоге	A 109		A 112		A 113		A 116	
QR-код								
www.walter-tools.com/woc/	DCRN		DDHN		DDJN		DDJN-P	

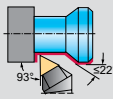
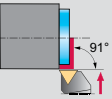
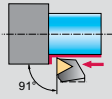
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DDNN	DDPN	DSBN	DSKN
Угол в плане	62,5°	62,5°	75°	75°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		25–40	25–32
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,250		
Размер пластины l [mm]	11–15	15	12–19	12–15
Страница в каталоге	A 118	A 119	A 120	A 124
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DDNN	DDPN	DSBN	DSKN

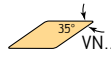
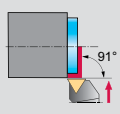
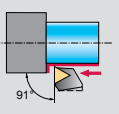
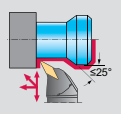
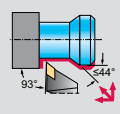
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DSRN	DSBN...-P	PSBN	DSDN
Угол в плане	75°	75°	75°	45°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		25	20–50	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,500			0,625–1,500
Размер пластины l [mm]	12–25	12	12–25	9–25
Страница в каталоге	A 121	A 122	A 123	A 125
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	DSRN	DSBN-P	PSBN	DSDN

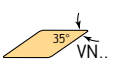
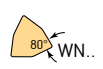
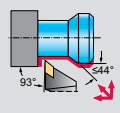
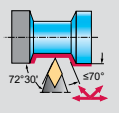
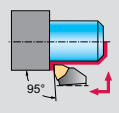
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DSSN	DSSN...-P	PSDN	DTJN
Угол в плане	45°	45°	45°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	25	12–40	
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000			0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	12–19	12	9–25	16–27
Страница в каталоге	A 128	A 130	A 127	A 132
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	DSSN	DSSN-P	PSDN	DTJN

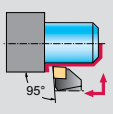
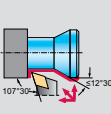
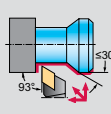
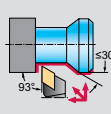
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN...-P
Угол в плане	93°	91°	91°	91°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32		20–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000		
Размер пластины l [mm]	16–22	22	16–22	16
Страница в каталоге	A 136	A 138	A 131	A 134
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	MTJN	DTFN	DTGN	DTGN-P

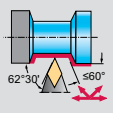
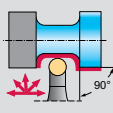
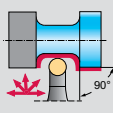
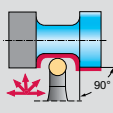
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	PTFN	PTGN	DVTN	DVJN
Угол в плане	91°	91°	117,5°	93°
Система зажима	Рычаг	Рычаг	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	25–32	16–32		20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,250	0,750–1,250
Размер пластины l [mm]	16	16	16	16
Страница в каталоге	A 137	A 135	A 139	A 140
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/PTFN	www.walter-tools.com/woc/PTGN	www.walter-tools.com/woc/DVTN	www.walter-tools.com/woc/DVJN

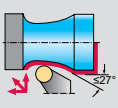
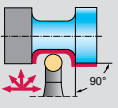
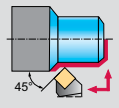
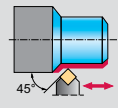
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	DVJN...-P	DVVN	DWLN	DWLN...-P
Угол в плане	93°	72,5°	95°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–32	16–32	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,250	0,750–1,250	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	16	16	6–10	8
Страница в каталоге	A 142	A 144	A 146	A 149
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/DVJN-P	www.walter-tools.com/woc/DVVN	www.walter-tools.com/woc/DWLN	www.walter-tools.com/woc/DWLN-P

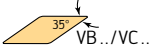
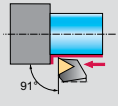
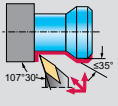
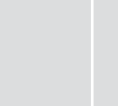
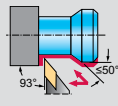
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	SCLC	SDHC	SDJC	DDJC...-P
Угол в плане	95°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	10–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–12	7–11	7–11	11
Страница в каталоге	A 151	A 153	A 154	A 156
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	SDNC	SRAC	SRDC	SRGC
Угол в плане	62,5°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25		12–32	
Сеч. хвостовика h [Inch]		1,000–1,250	0,500–1,250	1,000
Размер пластины l [mm]	7–11	6–12	6–16	12
Страница в каталоге	A 157	A 162	A 158	A 164
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

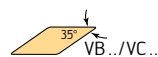
Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип	 RC..		 SC..	
Вид обработки				
				
Обозначение	SRSC	PRDC	SSDC	SSDCN
Угол в плане	0°	0°	45°	45°
Система зажима	Винт	Рычаг	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–32	20–50	16–25	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	1,000		0,375–0,750	
Размер пластины l [mm]	6–16	10–32	6–12	9–12
Страница в каталоге	A 160	A 159	A 165	A 166
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

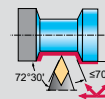
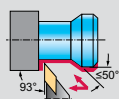
Тип	 TC..	 VB../VC..		
Вид обработки				
				
Обозначение	STGC	SVHB	PVHB	SVJB
Угол в плане	91°	107,5°	107,5°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Винт
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	16–32	16–32	12–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,375–1,000			0,500–1,000
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 168	A 170	A 171	A 172
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

Хвостовик прямоугольного сечения – пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	DVJB...-P	PVJB	SVVB	PVVB
Угол в плане	93°	93°	72,5°	72,5°
Система зажима	Прихват	Рычаг	Винт	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	16–32	12–32	20–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			0,750–1,000	
Размер пластины l [mm]	16	11–16	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 174	A 175	A 176	A 178

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

DVJB-P

PVJB

SVVB

PVVB

Тип



Вид обработки



Обозначение	SWLC
Угол в плане	95°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25
Сеч. хвостовика h [Inch]	
Размер пластины l [mm]	4–8
Страница в каталоге	A 179

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

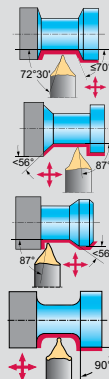
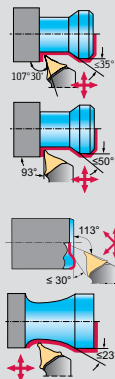
SWLC

Державки – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011	W1011...-P	W1010...-P
Угол в плане	107,5°	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	16–25	20–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	0,750–1,000
Размер пластины l [mm]	25	25	25
Страница в каталоге	A 180	A 182	A 186

QR-код

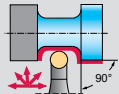
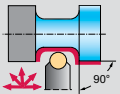
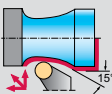

www.walter-tools.com/woc/

W1011

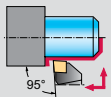
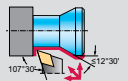
W1011-P

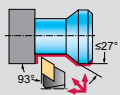
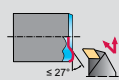
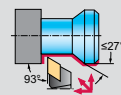
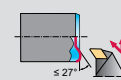
W1010-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

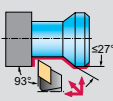
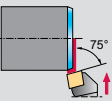
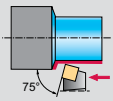
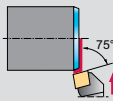
Тип	 RC../RP..	 RN..		
Вид обработки				
				
Обозначение	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN...-P
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	32	25–32	25–32	25
Сеч. хвостовика h [Inch]				
Размер пластины l [mm]	9–12	12	12–15	12
Страница в каталоге	A 190	A 191	A 192	A 193
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	CRDC	CRDN	CRSN	CRSN-P

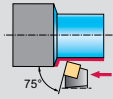
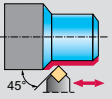
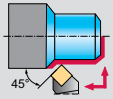
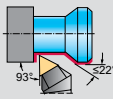
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DCLN	C...-DCLN...-P	C...-PCLN	C...-DDHN...-P
Угол в плане	95°	95°	95°	107,5°
Система зажима	Прихват	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C3–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12–19	12–16	12–25	15
Страница в каталоге	A 194	A 196	A 197	A 199
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-DCLN	C-DCLN-P	C-PCLN	C-DDHN-P

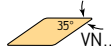
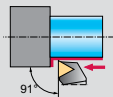
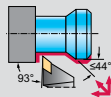
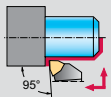
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DDJN	C...-DDUN	C...-DDJN...-P	C...-DDUN...-P
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C8	C4–C8	C4–C8	C6
Размер пластины l [mm]	11–15	15	11–15	15
Страница в каталоге	A 200	A 204	A 202	A 205
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-DDJN	C-DDUN	C-DDJN-P	C-DDUN-P

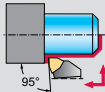
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-PDJN	C...-DSKN	C...-DSRN	C...-PSKN
Угол в плане	93°	75°	75°	75°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C8	C4–C8	C6–C8
Размер пластины l [mm]	11–15	12–19	12–25	15–19
Страница в каталоге	A 203	A 206	A 209	A 208
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PDJN	www.walter-tools.com/woc/C-DSKN	www.walter-tools.com/woc/C-DSRN	www.walter-tools.com/woc/C-PSKN

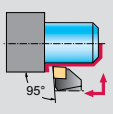
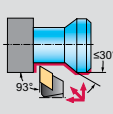
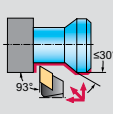
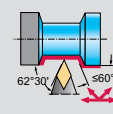
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-PSRN	C...-DSDN	C...-DSSN	C...-MTJN
Угол в плане	75°	45°	45°	93°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C6–C8	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	19–25	12–25	12–19	16–22
Страница в каталоге	A 211	A 212	A 214	A 216
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/C-PSRN	www.walter-tools.com/woc/C-DSDN	www.walter-tools.com/woc/C-DSSN	www.walter-tools.com/woc/C-MTJN

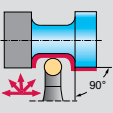
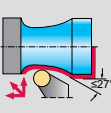
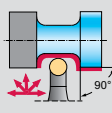
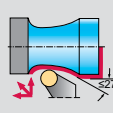
Токарные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-DTGN...-P	C...-DVJN	C...-DVJN...-P	C...-DWLN
Угол в плане	91°	93°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4	C4–C8	C4–C6	C4–C6
Размер пластины l [mm]	16	16	16	6–10
Страница в каталоге	A 217	A 218	A 219	A 220
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-DTGN-P	C-DVJN	C-DVJN-P	C-DWLN

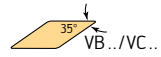
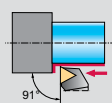
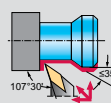
Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	C...-DWLN...-P	C...-PWLN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C4–C6	C3–C6
Размер пластины l [mm]	8	6–10
Страница в каталоге	A 222	A 223
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	C-DWLN-P	C-PWLN

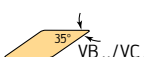
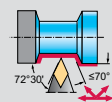
Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SCLC	C...-SDJC	C...-DDJC...-P	C...-SDNC
Угол в плане	95°	93°	93°	62,5°
Система зажима	Винт	Винт	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C3–C6	C4–C5	C3–C5
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11	11
Страница в каталоге	A 225	A 226	A 227	A 228
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SCLC	C-SDJC	C-DDJC-P	C-SDNC

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SRDC	C...-SRSC	C...-PRDC	C...-PRSC
Угол в плане	0°	0°	0°	0°
Система зажима	Винт	Винт	Рычаг	Рычаг
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6	C4–C6	C5–C6	C5–C8
Размер пластины l [mm]	6–16	6–16	16–25	16–25
Страница в каталоге	A 229	A 231	A 230	A 232
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			
	C-SRDC	C-SRSC	C-PRDC	C-PRSC

Токарные державки Walter Capto™ – пластины с задними углами

Тип	 TC..		 VB../VC..	
Вид обработки				
				
				
Обозначение	C...-STGC	C...-SVHB	C...-SVJB	C...-DVJB...-P
Угол в плане	91°	107,5°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	внутренний	внутренний	внутренний	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4–C5	C3–C6	C3–C6	C4–C8
Размер пластины l [mm]	11–16	11–16	11–16	16
Страница в каталоге	A 233	A 234	A 235	A 236
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	C-STGC	C-SVHB	C-SVJB	C-DVJB-P

Тип	 VB../VC..
Вид обработки	
	
Обозначение	C...-SVVB
Угол в плане	72,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	внутренний
Размер Walter Capto™	C3–C6
Размер пластины l [mm]	11–16
Страница в каталоге	A 237
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	C-SVVB

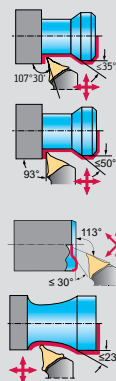


Walter Capto™ – Система профильной обработки WL

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1011-C...-P
Угол в плане	107,5°
Система зажима	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ
Размер Walter Capto™	C4-C6

Размер пластины l [mm]	25
Страница в каталоге	A 238

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

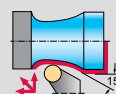
W1011-C-P

Токарные державки с хвостовиком прямоугольного сечения – Керамические пластины

Тип



Вид обработки



Обозначение

C...-CRSN...-P

Угол в плане

0°

Система зажима

Прихват

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Размер Walter Capto™

C6

Размер пластины l [mm]

12

Страница в каталоге

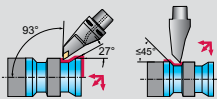
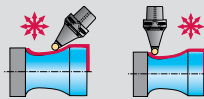
A 240

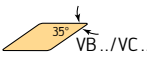
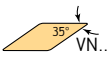
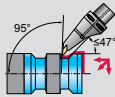
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-CRSN-P

Токарные державки Walter Capto™ для токарно-фрезерных обрабатывающих

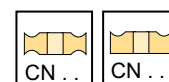
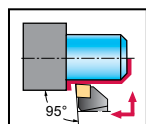
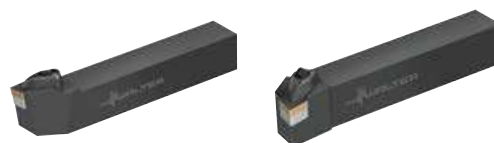
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	C...-SCMC	C...-DCMN	C...-DDMN	C...-SRDC
Угол в плане	95°	95°	93°	0°
Система зажима	Винт	Прихват	Прихват	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	внутренний
Размер Walter Capto™	C6	C5–C8	C5–C8	C6
Размер пластины l [mm]	12	12–16	15	10–16
Страница в каталоге	A 245	A 242	A 243	A 246
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/			

Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	C...-SVMB	C...-DVMN
Угол в плане	95°	95°
Система зажима	Винт	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial
Размер Walter Capto™	C5–C6	C8
Размер пластины l [mm]	16	16
Страница в каталоге	A 247	A 244
QR-код		
	www.walter-tools.com/woc/	

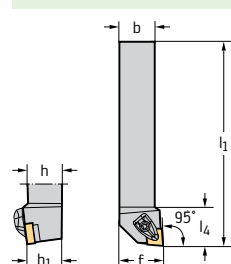
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN

Walter Turn



Инструмент

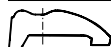


Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DCLNR1616H12		12	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR2020K12		12	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNR2525M12		12	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNR3225P12		12	32	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNR2525M16		16	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR3225P16		16	32	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNR3232P16		16	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNR3232P19		19	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL1616H12		12	16	100	32,2	20	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL2020K12		12	20	125	32	25	-6°	-6°	
DCLNL2525M12		12	25	150	32	32	-6°	-6°	
DCLNL3225P12		12	32	170	32	32	-6°	-6°	
DCLNL2525M16		16	25	150	39	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL3225P16		16	32	170	39	32	-6°	-6°	
DCLNL3232P16		16	32	170	39	40	-6°	-6°	
DCLNL3232P19		19	32	170	43,2	40	-6°	-6°	CN .. 1906 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 16	CN .. 1204 .. 20–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
 Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories

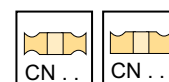
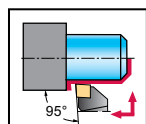
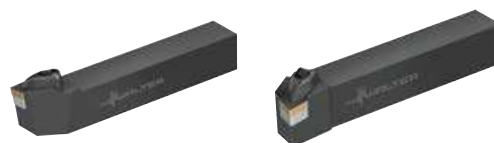
Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
 (standard assembly parts) Clamp set	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
 Insert with hole Carbide clamp set	PK245-SET	PK246-SET	
 Insert with hole Carbide clamp set	PK254-SET		

Accessories				
	Type	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	Shim for CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

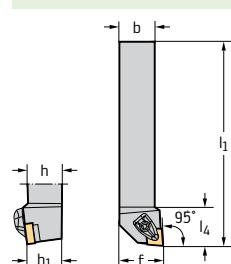
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN inch

Walter Turn



Инструмент

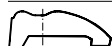


Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
DCLNR103A		0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNR123C		0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	-6°	-6°	
DCLNR104A		0,472	0,625	0,625	4,000	1,260	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNR124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,000	-6°	-6°	
DCLNR164C		0,472	1,000	1,000	5,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNR164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNR204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,500	-6°	-6°	
DCLNR244D		0,472	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNR165D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNR205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,500	-6°	-6°	
DCLNR245D		0,630	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNR206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNR246D		0,748	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNL103A		0,354	0,625	0,625	4,000	0,978	-6°	-6°	CN .. 0903 ..
DCLNL123C		0,354	0,750	0,750	5,000	0,978	-6°	-6°	
DCLNL124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCLNL164C		0,472	1,000	1,000	5,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNL164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,250	-6°	-6°	
DCLNL204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,500	-6°	-6°	
DCLNL244D		0,472	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNL165D		0,630	1,000	1,000	6,000	1,540	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCLNL205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,540	-6°	-6°	
DCLNL245D		0,630	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	
DCLNL206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,700	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCLNL246D		0,748	1,500	1,500	6,000	2,000	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

Тип	CN .. 0903 .. 0.625–0.750	CN .. 1204 .. 0.625	CN .. 1204 .. 0.750–1.500	CN .. 1606 .. 1.000–1.500	CN .. 1906 .. 1.250–1.500
 Опорная пластина	AP414-CN09	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories		CN .. 0903 ..	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	PK246-SET	
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET		
	Shim for CN .. 1207 .. CN..1207..		AP411-CN1207		

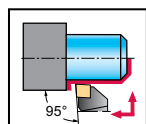
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P mm

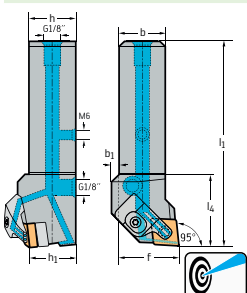
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Инструмент			h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
	DCLNR2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
	DCLNR2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCLNR3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	
	DCLNL2020X12-P	12	20	20	115	38,5	25	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
	DCLNL2525X16-P	16	25	25	135	43,5	32	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCLNL3232X16-P	16	32	32	147	43,5	40	-5,5°	-6°	

Square shank

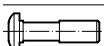
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 20–25	CN .. 1606 .. 25–32
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим левый	PK265L	PK267
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS2188	FS2298
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

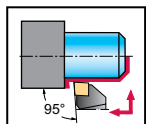
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	PK267-SET

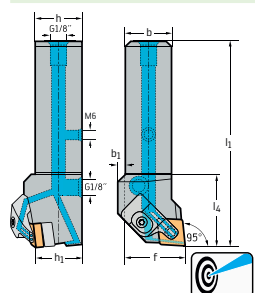
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCLN...-P inch
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
	DCLNR124B-P	0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNR164D-P	0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
	DCLNR165D-P	0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCLNL124B-P	0,472	0,750	0,750	4,500	1,575	1,000	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCLNL164D-P	0,472	1,000	1,000	6,000	1,516	1,250	-6°	-6°	
	DCLNL165D-P	0,630	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Square shank

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 0.750–1.000	CN .. 1606 .. 1.000
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим левый	PK265L	PK267
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS2188	FS2298
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

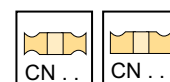
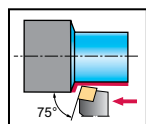
Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET	PK267-SET

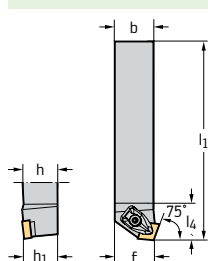
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCBN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

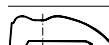
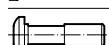
γ

λ_s

Тип

DCBNL2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
DCBNR2525M12	12	25	25	150	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNR3225P12	12	32	25	170	34,6	22	-6°	-6°	
DCBNL2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
DCBNR2525M16	16	25	25	150	41,5	22	-6°	-6°	
DCBNL3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNR3232P16	16	32	32	170	41,6	27	-6°	-6°	
DCBNL3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
DCBNR3232P19	19	32	32	170	46,1	27	-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 25–32	CN .. 1906 .. 32
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

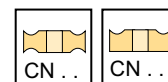
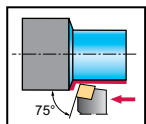
Комплектующие

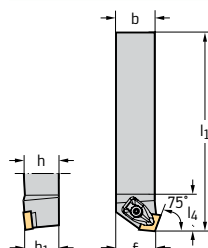
Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
 Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

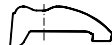
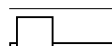
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCRN inch

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
 Square shank	DCRNL164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCRNR164DM1	0,472	1,000	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DCRNL205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCRNR205D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DCRNL206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
	DCRNR206D	0,748	1,250	1,250	6,000	1,820	1,291	-6°	-6°	

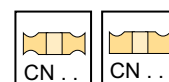
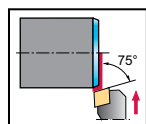
Сборочные детали		CN .. 1204 .. 1.000	CN .. 1606 .. 1.250	CN .. 1906 .. 1.250
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	CN..1207.. Опорная пластина для формы	AP411-CN1207		

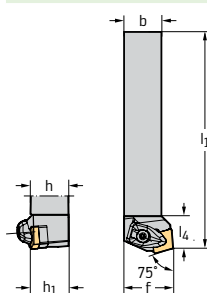
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN

mm

Walter Turn


Инструмент

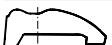
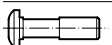
Инструмент			h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
	Обозначение	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCKNR3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
	DCKNR3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCKNL2525M12	12	25	25	150	21,1	32	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCKNL3225P12	12	32	25	170	21,1	32	-6°	-6°	
	DCKNL3232P16	16	32	32	170	26	40	-6°	-6°	CN .. 1606 ..

Square shank

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

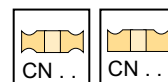
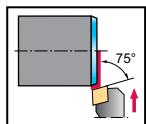
Сборочные детали

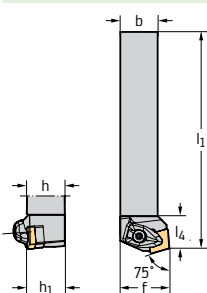
Тип	CN .. 1204 .. 25–32	CN .. 1606 .. 32
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1471
 Штифт	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
 Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

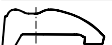
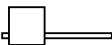
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DCKN inch
Walter Turn


Инструмент			$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
	Обозначение										
	DCKNR164D		0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCKNR205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
	DCKNL164D		0,472	1,000	1,000	6,000	0,837	1,250	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
	DCKNL205D		0,630	1,250	1,250	6,000	1,065	1,500	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
Square shank											

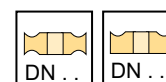
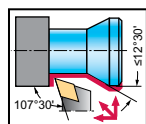
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

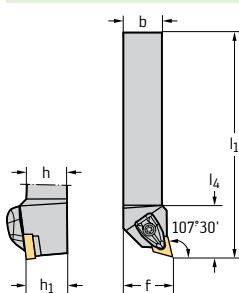
Сборочные детали		CN .. 1204 .. 1.000	CN .. 1606 .. 1.250
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

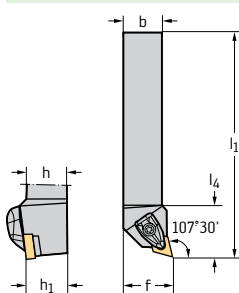
Комплектующие		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDHN
Walter Turn


Инструмент

Инструмент									
Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
DDHNL2020K15		15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°
DDHNR2020K15		15	20	20	125	36,1	25	-6°	-7°
DDHNL2525M15		15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°
DDHNR2525M15		15	25	25	150	36,1	32	-6°	-7°

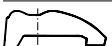
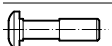


Square shank

DN .. 1506 ..

Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1506 .. 20–25
 Опорная пластина	AP304-DN15
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470
 Штифт	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

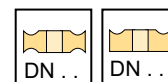
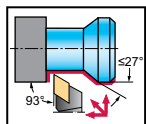
Комплектующие

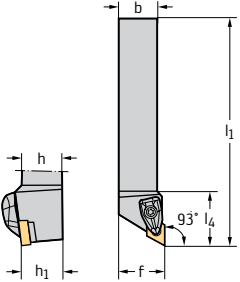
Тип	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
 Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

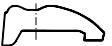
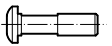
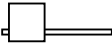
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN

Walter Turn



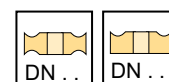
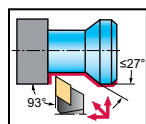
Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
 Square shank	DDJNL2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
	DDJNR2020K11	11	20	20	125	30,2	25	-6°	-7°	
	DDJNL2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNR2525M11	11	25	25	150	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNL3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNR3225P11	11	32	25	170	30,2	32	-6°	-7°	
	DDJNL2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
	DDJNR2020K15	15	20	20	125	39,4	25	-6°	-7°	
	DDJNL2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNR2525M15	15	25	25	150	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNL3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNR3225P15	15	32	25	170	39,4	32	-6°	-7°	
	DDJNL3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	
	DDJNR3232P15	15	32	32	170	39,4	40	-6°	-7°	

Сборочные детали		DN .. 1104 .. 20–32	DN .. 1506 .. 20–32
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

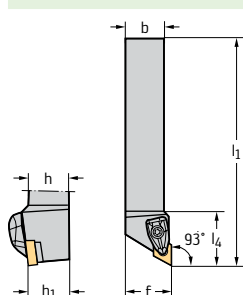
Комплектующие		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN inch

Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение


 $h = h_1$
inch

b
inch

 l_1
inch

 l_4
inch

f
inch

 γ
 λ_s

Тип

DDJNL103A	0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
DDJNR103A	0,433	0,625	0,625	4,000	1,195	0,875	-6°	-7°	
DDJNL123C	0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR123C	0,433	0,750	0,750	5,000	1,190	1,000	-6°	-7°	
DDJNR163D	0,433	1,000	1,000	6,000	1,190	1,250	-6°	-7°	
DDJNL124B	0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	DN .. 1504 ..
DDJNR124B	0,591	0,750	0,750	4,500	1,450	1,000	-6°	-7°	
DDJNL164C	0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNR164C	0,591	1,000	1,000	5,000	1,550	1,250	-6°	-7°	
DDJNL204D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNR204D	0,591	1,250	1,250	6,000	1,550	1,500	-6°	-7°	
DDJNL244D	0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	
DDJNR244D	0,591	1,500	1,500	6,000	1,550	2,000	-6°	-7°	

Сборочные детали

Тип

DN .. 1104 ..
0.625–1.000

DN .. 1504 ..
0.750–1.500

	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Accessories

Type

DN .. 1104 ..

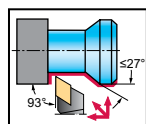
DN .. 1504 ..

	(standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET
	Shim for DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
	Shim for DN .. 1506 ..		AP304-DN15
	Shim for DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

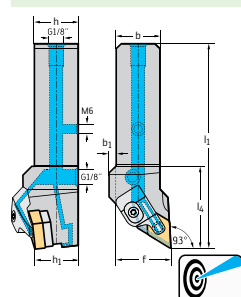
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Тип

DDJNR2020X11-P

11

20

20

125

48,5

25

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

DDJNR2525X11-P

11

25

25

140

48,5

32

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

DDJNR2020X15-P

15

20

20

125

48,5

25

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

DDJNR2525X15-P

15

25

25

140

48,5

32

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

DDJNL2020X11-P

11

20

20

125

48,5

25

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

DDJNL2525X11-P

11

25

25

140

48,5

32

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

DDJNL2020X15-P

15

20

20

125

48,5

25

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

DDJNL2525X15-P

15

25

25

140

48,5

32

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип		20–25	20–25
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

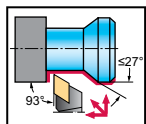
Комплектующие

Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

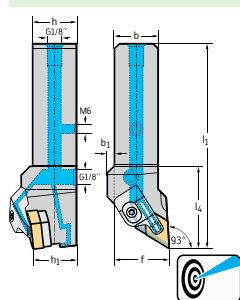
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDJN...-P inch
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

h = h₁

inch

b

inch

l₁

inch

l₄

inch

f

inch

γ

λ_s

Тип

DDJNR163D-P

0,433

1,000

1,000

6,000

1,909

1,250

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

DDJNR124B-P

0,591

0,750

0,750

4,500

1,969

1,000

-6°

-7°

DN .. 1504 ..

DDJNR164D-P

0,591

1,000

1,000

6,000

1,909

1,250

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

DDJNL163D-P

0,433

1,000

1,000

6,000

1,909

1,250

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

DDJNL124B-P

0,591

0,750

0,750

4,500

1,969

1,000

-6°

-7°

DN .. 1504 ..

DDJNL164D-P

0,591

1,000

1,000

6,000

1,909

1,250

-6°

-7°

DN .. 1504 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

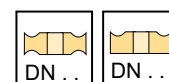
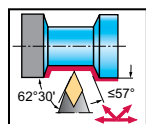
Сборочные детали

Тип		DN .. 1104 .. 1.000	DN .. 1504 .. 0.750–1.000
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN1504
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим левый	PK261L	PK265L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

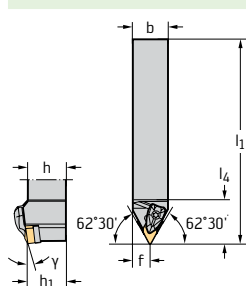
Комплектующие

Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1504 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET	PK265L-SET
	Опорная пластина для DN .. 1506 ..		AP304-DN15

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DDNN
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение


 $h = h_1$
mm

 b
mm

 l_1
mm

 l_4
mm

 f
mm

 γ
 λ_s

Тип

DDNNN2020K11	11	20	20	125	31,2	10	-5°	-9°	DN .. 1104 ..
DDNNN2525M11	11	25	25	150	31,2	13	-5°	-9°	
DDNNN2525M15	15	25	25	150	40,8	13	-5°	-9°	DN .. 1506 ..
DDNNN3225P15	15	32	25	170	40,8	13	-5°	-9°	

Сборочные детали

Тип

 DN .. 1104 ..
20–25

 DN .. 1506 ..
25–32

	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

DN .. 1104 ..

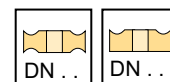
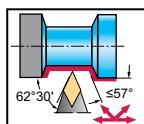
DN .. 1506 ..

	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504 ..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

Державки с прижимом повышенной жёсткости

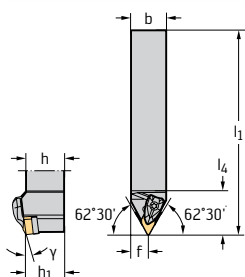
DDPN inch

Walter Turn



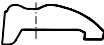
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DDPNN124B		0,591	0,750	4,500	1,610	0,375	-5°	-9°	DN .. 1504 ..
DDPNN164D		0,591	1,000	6,000	1,610	0,500	-5°	-9°	
DDPNN204D		0,591	1,250	6,000	1,610	0,625	-5°	-9°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	DN .. 1504 .. 0.750–1.250
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470
 Штифт	RS117
 Ключ (Torgx)	FS1465 (T15IP)

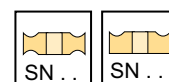
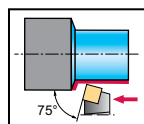
Комплектующие

Тип	DN .. 1504 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504
 Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..	AP412-DN1507

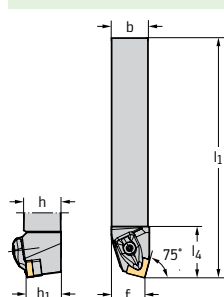
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSBN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Тип

DSBNL2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNR2525M12	12	25	25	150	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNR3225P12	12	32	25	170	34,3	22	-6°	-6°	
DSBNL3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSBNR3232P15	15	32	32	170	41,5	27	-6°	-6°	
DSBNL3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSBNR3232P19	19	32	32	170	46,4	27	-6°	-6°	
DSBNL4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	
DSBNR4040S19	19	40	40	250	46,5	35	-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип

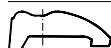
SN .. 1204 ..
25–32SN .. 1506 ..
32SN .. 1906 ..
32–40

Опорная пластина

AP308-SN12

AP309-SN15

AP310-SN19

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1461 (T15IP)
2,5 NmFS1463 (T20IP)
5 NmFS1463 (T20IP)
5 Nm

Прижим

PK241

PK242

PK243

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 NmFS1474 (T20IP)
6,4 NmFS1474 (T20IP)
6,4 Nm

Пружина

FS1470

FS1471

FS1471



Штифт

RS117

RS117

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1464 (T20IP)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип

SN .. 1204 ..

SN .. 1506 ..

SN .. 1906 ..

(стандартный)
Комплект прижимов

PK241-SET

PK242-SET

PK243-SET

Пластины с отверстием
Твердосплавный узел крепления

PK245-SET

PK246-SET

Пластины с отверстием
Твердосплавный узел крепления

PK254-SET



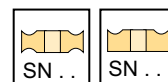
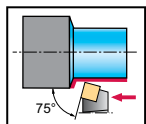
Опорная пластина для SN .. 1207 ..

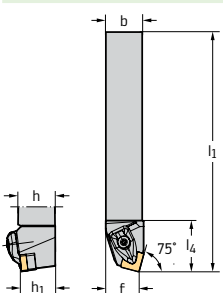
AP413-SN1207

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSRN inch

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		$h = h_1$	b	l_1	l_4	f	γ	λ_s	Тип
			inch	inch	inch	inch	inch			
 Square shank	DSRNL124BM1		0,472	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSRNR124BM1		0,472	0,750	4,500	1,350	0,855	-6°	-6°	
	DSRNL164DM1		0,472	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DSRNR164DM1		0,472	1,000	6,000	1,350	1,048	-6°	-6°	
	DSRNL165D		0,591	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSRNR165D		0,591	1,000	6,000	1,640	1,047	-6°	-6°	
	DSRNL205D		0,591	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DSRNR205D		0,591	1,250	6,000	1,640	1,291	-6°	-6°	
	DSRNL248E		0,984	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	DSRNR248E		0,984	1,500	7,000	2,220	1,697	-6°	-6°	

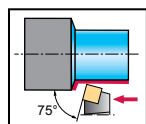
Сборочные детали		SN .. 1204 .. 0.750–1.000	SN .. 1506 .. 1.000–1.250	SN .. 2507 .. 1.500
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1590
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

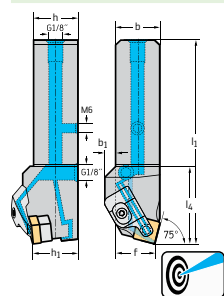
DSBN...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DSBNR2525X12-P	12	25	25	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSBNL2525X12-P	12	25	25	135	43,5	22	-6°	-6°	SN .. 1204 ..



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 25
Опорная пластина	AP308-SN12
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим левый	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

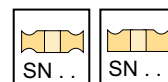
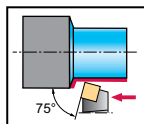
Комплектующие

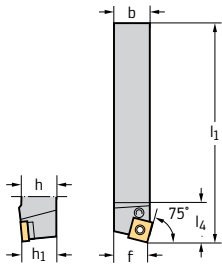
Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

Державки – с креплением рычагом

PSBN

Walter Turn

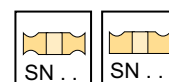
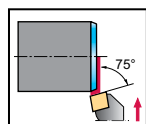


Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Square shank	PSBNL2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSBNL2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
	PSBNL3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
	PSBNR2020K12	12	20	20	27,5	125	-6°	-6°	
	PSBNR2525M12	12	25	25	27,5	150	-6°	-6°	
	PSBNR3225P12	12	32	25	27,5	170	-6°	-6°	
	PSBNL2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	PSBNL3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
	PSBNR2525M15	15	25	25	32	150	-6°	-6°	
	PSBNR3232P15	15	32	32	32	170	-6°	-6°	
	PSBNL3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	PSBNL4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
	PSBNR3232P19	19	32	32	39,2	170	-6°	-6°	
	PSBNR4040S19	19	40	40	41,5	250	-6°	-6°	
	PSBNL4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	PSBNL5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	
	PSBNR4040S25	25	40	40	47,5	250	-6°	-6°	
	PSBNR5050T25	25	50	50	47,5	300	-6°	-6°	

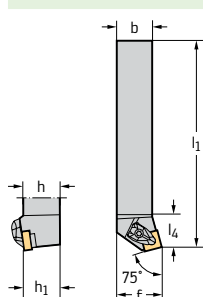
Сборочные детали		Тип	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32–40	SN .. 2507 .. 40–50
	Опорная пластина		AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг		KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки		FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка		RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт		MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ		ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Изогнутый ключ					ISO2936-5 (SW5)

Комплектующие		Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..					AP191-SN250924

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSKN
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение


 $h = h_1$
mm

 b
mm

 l_1
mm

 l_4
mm

 f
mm

 γ
 λ_s

Тип

DSKNL2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSKNR2525M12	12	25	25	150	23,6	32	-6°	-6°	
DSKNL3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSKNR3232P15	15	32	32	170	28,9	40	-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип

 SN .. 1204 ..
25

 SN .. 1506 ..
32

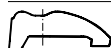

Опорная пластина

AP308-SN12

AP309-SN15


 Винт опорной пластины
Момент затяжки

 FS1461 (T15IP)
2,5 Nm

 FS1463 (T20IP)
5 Nm


Прижим

PK241

PK242


 Винт для прижима
Момент затяжки

 FS1473 (T15IP)
3,9 Nm

 FS1474 (T20IP)
6,4 Nm


Пружина

FS1470

FS1471



Штифт

RS117

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип

SN .. 1204 ..

SN .. 1506 ..


 (стандартный)
Комплект прижимов

PK241-SET

PK242-SET


 Пластины с отверстием
Твердосплавный узел крепления

PK245-SET

PK246-SET


 Пластины с отверстием
Твердосплавный узел крепления

PK254-SET



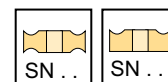
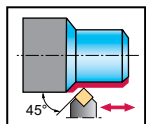
Опорная пластина для SN .. 1207 ..

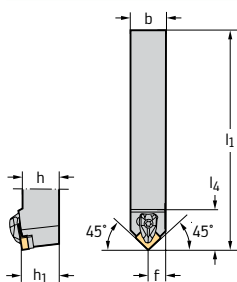
AP413-SN1207

Державки с прижимом повышенной жёсткости

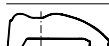
DSDN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
	DSDNN2020K12	12	20	20	125	36,5	10,3	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	DSDNN2525M12	12	25	25	150	36,5	12,8	-6°	-6°	
	DSDNN3225P12	12	32	25	170	36,5	12,8	-6°	-6°	
	DSDNN2525M15	15	25	25	150	44,8	12,8	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	DSDNN3225P19	19	32	25	170	49,5	13	-6°	-6°	SN .. 1906 ..

Square shank

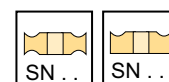
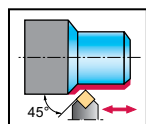
Сборочные детали		SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25	SN .. 1906 .. 32
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

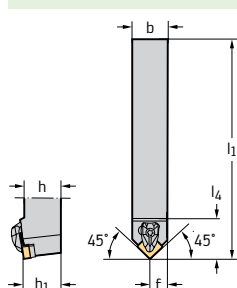
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSDN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип	
DSDNN103A		0,354	0,625	0,625	4,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
DSDNN124B		0,472	0,750	0,750	4,500	1,450	0,386	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
DSDNN164D		0,472	1,000	1,000	6,000	1,450	0,512	-6°	-6°	
DSDNN204D		0,472	1,250	1,250	6,000	1,450	0,638	-6°	-6°	
DSDNN165D		0,591	1,000	1,000	6,000	1,760	0,520	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
DSDNN205D		0,591	1,250	1,250	6,000	1,106	0,326	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
DSDNN206D		0,748	1,250	1,250	6,000	1,969	0,646	-6°	-6°	
DSDNN248D		0,984	1,500	1,500	6,000	2,260	0,791	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Сборочные детали

Тип	SN .. 0903 .. 0.625	SN .. 1204 .. 0.750–1.250	SN .. 1506 .. 1.000–1.250	SN .. 1906 .. 1.250	SN .. 2507 .. 1.500
 Опорная пластина	AP415-SN09	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
 Прижим	PK240	PK241	PK242	PK243	PK301
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1471	FS1471	FS1590
 Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

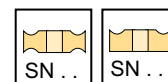
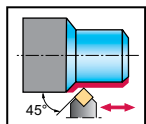
Комплектующие

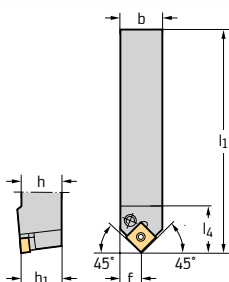
Тип	SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET		
 Опорная пластина для SN .. 2509 ..					AP351-SN2509
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET			
 Опорная пластина для SN .. 1207 ..		AP413-SN1207			

Державки – с креплением рычагом

PSDN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
	PSDNN1212F09	9	12	12	6,3	20	80	-6°	-6°	SN .. 0903 ..
	PSDNN1616H09	9	16	16	8,3	21	100	-6°	-6°	
	PSDNN2020K12	12	20	20	10,3	27,6	125	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	PSDNN2525M12	12	25	25	12,8	27,6	150	-6°	-6°	
	PSDNN3225P12	12	32	25	12,8	27,6	170	-6°	-6°	
	PSDNN3225P15	15	32	25	12,5	36	170	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	PSDNN3232P19	19	32	32	16,3	40,4	170	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	PSDNN4040S25	25	40	40	21	48,8	250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Square shank

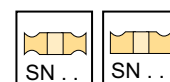
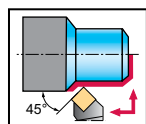
Сборочные детали		SN .. 0903 .. 12	SN .. 0903 .. 16	SN .. 1204 .. 20-32	SN .. 1506 .. 32	SN .. 1906 .. 32	SN .. 2507 .. 40
	Опорная пластина		AP409-SN0908	AP141-SN1216	AP142-SN1524	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг	KN126	KN101	KN102	KN104	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка		RS120	RS102	RS103	RS104	RS105
	Штифт		MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие		SN .. 0903 ..	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина		AP141-SN1208	AP142-SN1516	AP143-SN1912	AP191-SN250924

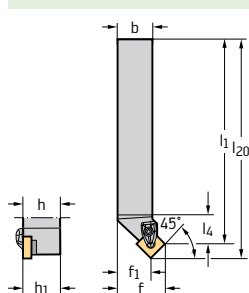
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN

Walter Turn



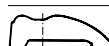
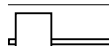
Инструмент



Square shank

Обозначение		h =	b	f	f ₁	l ₁	l ₄	l ₂₀	γ	λ _s	Тип	
		h ₁ mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				mm
DSSNL2020K12		12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	SN .. 1204 ..
DSSNR2020K12		12	20	20	25	16,7	125	27,5	133,3	-8°	0°	
DSSNL2525M12		12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR2525M12		12	25	25	32	23,7	150	27,5	158,3	-8°	0°	
DSSNR3225P12		12	32	25	32	23,7	170	27,5	178,3	-8°	0°	
DSSNL3225P12		12	32	25	32	23,7	170	27,9	178,3	-8°	0°	
DSSNL2525M15		15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	SN .. 1506 ..
DSSNR2525M15		15	25	25	32	21,8	150	32	160,2	-8°	0°	
DSSNL3225P15		15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3225P15		15	32	25	32	21,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P15		15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNR3232P15		15	32	32	40	29,8	170	32	180,2	-8°	0°	
DSSNL3232P19		19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	SN .. 1906 ..
DSSNR3232P19		19	32	32	40	27,5	170	37	182,5	-8°	0°	

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 20–32	SN .. 1506 .. 25–32	SN .. 1906 .. 32
 Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK242	PK243
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
 Штифт	RS117	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

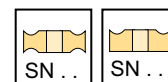
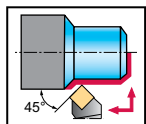
Комплектующие

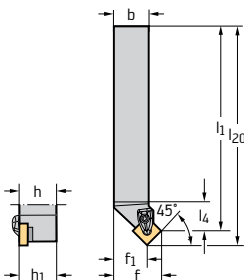
Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
 Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DSSN inch

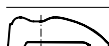
Walter Turn



Инструмент	Обозначение												
			h = h ₁ inch	b inch	f inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₀ inch	γ	λ _s	Тип	
	DSSNL164D		0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	SN .. 1204 ..
	DSSNR164D		0,472	1,000	1,000	1,250	0,922	6,000	0,748	6,328	-8°	0°	
	DSSNL165D		0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	SN .. 1506 ..
	DSSNR165D		0,591	1,000	1,000	1,250	0,847	6,000	0,898	6,403	-8°	0°	

Square shank

Square shank

Сборочные детали		SN .. 1204 .. 1.000	SN .. 1506 .. 1.000
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP309-SN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие		SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

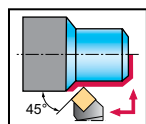
DSSN...-P

mm

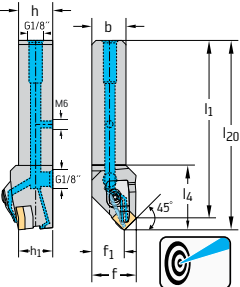
Walter Turn



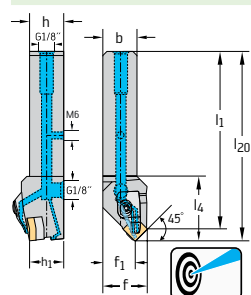
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
	DSSNR2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..
	DSSNL2525X12-P	12	25	25	32	23,7	130	48	138,7	-8°	0°	SN .. 1204 ..

Square shank



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 25
Опорная пластина	AP308-SN12
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим левый	PK265L
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS2188
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

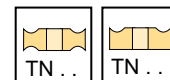
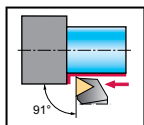
Комплектующие

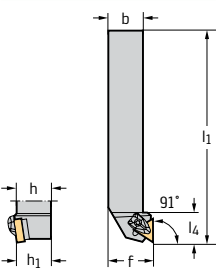
Тип	SN .. 1204 ..
(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK265L-SET

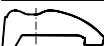
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTGN

Walter Turn



Инструмент	Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f mm	γ	λ _s	Тип
	DTGNL2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTGNR2020K16	16	20	20	125	25,4	25	-6°	-6°	
	DTGNL2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
	DTGNR2525M16	16	25	25	150	24,6	32	-6°	-6°	
	DTGNL3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
	DTGNR3225P16	16	32	25	170	25,3	32	-6°	-6°	
Square shank	DTGNL2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTGNR2525M22	22	25	25	150	32,1	32	-6°	-6°	

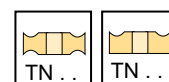
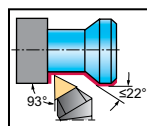
Сборочные детали		TN .. 1604 .. 20–32	TN .. 2204 .. 25
	Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

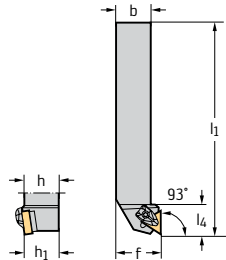
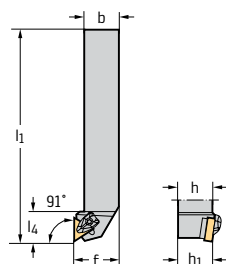
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTJN inch

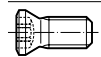
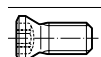
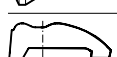
Walter Turn



Инструмент

Инструмент			h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
	DTJNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
	DTJNR164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTJNR205D	1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
Square shank										
	DTJNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	0,953	1,000	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	DTJNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	0,980	1,250	-6°	-6°	
	DTJNL164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,283	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTJNL205D	1,063	1,250	1,250	6,000	1,566	1,500	-6°	-6°	TN .. 2706 ..
Square shank										

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 0.750–1.000	TN .. 2204 .. 1.000	TN .. 2706 .. 1.250
 Опорная пластина	AP321-TN16	AP322-TN22	AP323-TN27
 Винт опорной пластины		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Винт Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm		
 Прижим	PK240	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Accessories

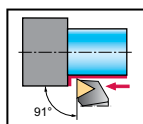
Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
 (standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET

Accessories				
	Type	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..	TN .. 2706 ..
	Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	
	Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

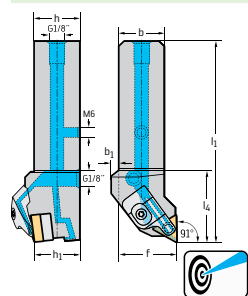
DTGN...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DTGNR2020X16-P		16	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNR2525X16-P		16	25	130	38,5	32	-6°	-6°	
DTGNL2020X16-P		16	20	115	38,5	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
DTGNL2525X16-P		16	25	130	38,5	32	-6°	-6°	



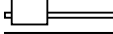
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 20–25
 Опорная пластина	AP321-TN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
 Прижим левый	PK261L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

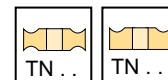
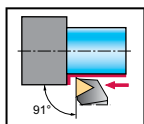
Комплектующие

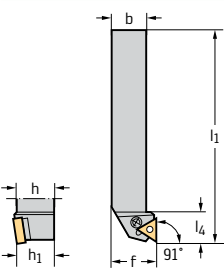
Тип	TN .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки – с креплением рычагом

PTGN

Walter Turn



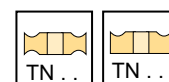
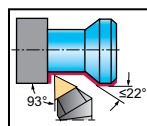
Инструмент			$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	PTGNL1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
	PTGNL2525M16	16	25	25	32	22,2	150	-6°	-6°	
	PTGNL3225P16	16	32	25	32	22,2	170	-6°	-6°	
	PTGNR1616H16	16	16	16	20	20,2	100	-6°	-6°	

Square shank

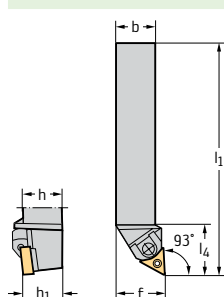
Сборочные детали		Тип	TN .. 1604 .. 16-32
	Опорная пластина		AP137-TN1616
	Рычаг		KN101
	Винт Момент затяжки		FS351 2 Nm
	Втулка		RS101
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие		Тип	TN .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP137-TN1608

Державка с креплением клин-прихватом

MTJN
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
MTJNL2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
MTJNR2020K16	16	20	20	125	30,8	25	-6°	-6°	
MTJNL2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR2525M16	16	25	25	150	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P16	16	32	25	170	30,8	32	-6°	-6°	
MTJNL2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
MTJNR2525M22	22	25	25	150	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNL3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	
MTJNR3225P22	22	32	25	170	34,8	32	-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 20-32	TN .. 2204 .. 25-32
 Опорная пластина	AP147	
 Клин-прихват	FK303	
 Опорная пластина		AP148
 Клин-прихват		FK304
 Штифт	RS106	
 Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
 Штифт		RS107
 Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	
 Изогнутый ключ		ISO2936-3 (SW 3,5)

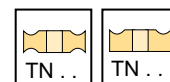
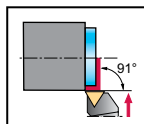
Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
 Опорная пластина		AP149

Державки – с креплением рычагом

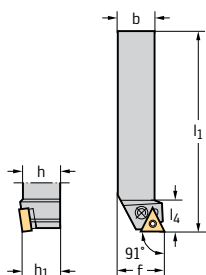
PTFN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_4 mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
PTFNL2525M16	16	25	25	32	20,2	150	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
PTFNL3225P16	16	32	25	32	20	170	-6°	-6°	



Square shank

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 25-32
 Опорная пластина	AP137-TN1616
 Рычаг	KN101
 Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm
 Втулка	RS101
 Штифт	MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

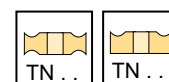
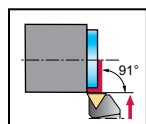
Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..
 Опорная пластина	AP137-TN1608

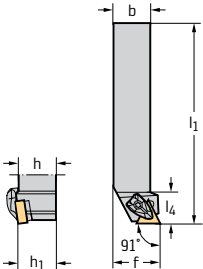
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DTFN inch

Walter Turn

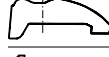
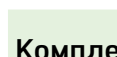


Инструмент

Инструмент										
	Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	l ₁ inch	l ₄ inch	f inch	γ	λ _s	Тип
	DTFNL164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	TN .. 2204 ..
	DTFNR164D	0,866	1,000	1,000	6,000	1,228	1,250	-6°	-6°	
Square shank										

Square shank

Сборочные детали

Тип	TN .. 2204 .. 1.000
 Опорная пластина	AP322-TN22
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470
 Штифт	RS117
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

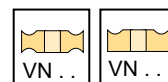
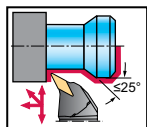
Комплектующие

Тип	TN .. 2204 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET

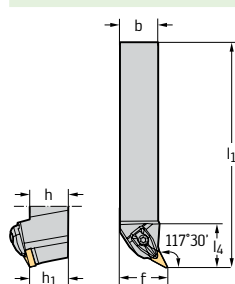
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVTN inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁

inch

b

inch

l₁

inch

l₄

inch

f

inch

γ

λ_s

Тип

DVTNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVTNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,543	1,000	-4°	-13°	
DVTNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,544	1,250	-4°	-13°	
DVTNL203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	
DVTNR203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,544	1,500	-4°	-13°	

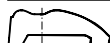
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
0.750–1.250

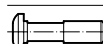
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..

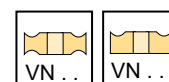
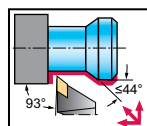
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

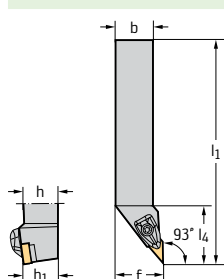
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Тип

DVJNL2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2020K16	16	20	20	125	46,6	25	-4°	-13°	
DVJNL2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR2525M16	16	25	25	150	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNL3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	
DVJNR3225P16	16	32	25	170	46,6	32	-4°	-13°	

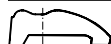
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
20-32

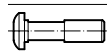
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

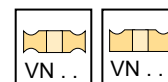
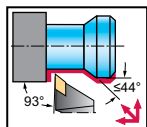
Тип

VN .. 1604 ..

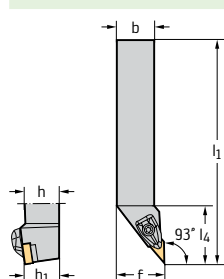
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN inch
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение

 $h = h_1$

inch

b

inch

 l_1

inch

 l_4

inch

f

inch

 γ λ_s

Тип

DVJNL123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,830	1,000	-4°	-13°	
DVJNL163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNR163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,830	1,250	-4°	-13°	
DVJNL203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	
DVJNR203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,830	1,500	-4°	-13°	

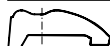
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
0.750–1.250

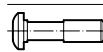
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..

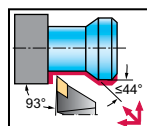
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

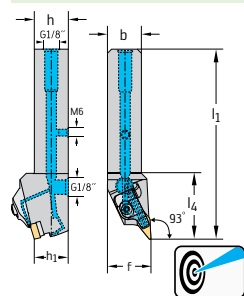
DVJN...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DVJNR2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	
DVJNL2020X16-P		16	20	125	48,5	25	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL2525X16-P		16	25	140	48	32	-4°	-13°	



Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

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

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 .. 20–25
 Опорная пластина	AP312-VN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
 Прижим левый	PK261L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

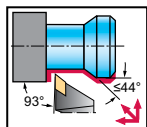
Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

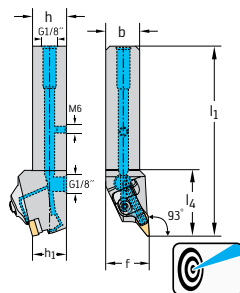
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJN...-P inch
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип
DVJNR123B-P		0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNR163D-P		0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	
DVJNL123B-P		0,630	0,750	0,750	4,496	1,906	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVJNL163D-P		0,630	1,000	1,000	5,996	1,906	-4°	-13°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	Тип	VN .. 1604 .. 0.750–1.000
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

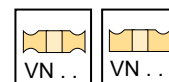
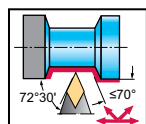
Комплектующие

Тип	Тип	VN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

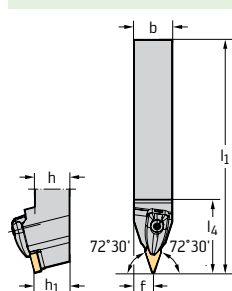
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mml₁
mml₄
mmf
mm

γ

λ_s

Тип

DVVNN2020K16	16	20	20	125	47,8	10,6	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN2525M16	16	25	25	150	47,8	13,1	-4°	-13°	
DVVNN3225P16	16	32	25	170	47,8	13,1	-4°	-13°	

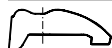
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
20-32

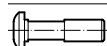
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

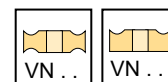
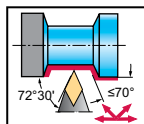
Тип

VN .. 1604 ..

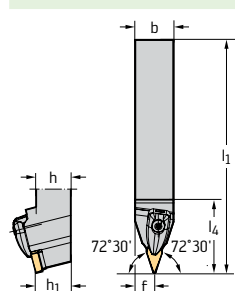
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVVN inch
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение

 $h = h_1$

inch

b

inch

 l_1

inch

 l_4

inch

f

inch

 γ

°

 λ_s

°

Тип

DVVNN123B	0,630	0,750	0,750	4,500	1,880	0,398	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
DVVNN163D	0,630	1,000	1,000	6,000	1,880	0,524	-4°	-13°	
DVVNN203D	0,630	1,250	1,250	6,000	1,880	0,650	-4°	-13°	

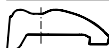
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
0.750–1.250

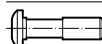
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..

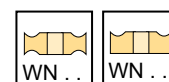
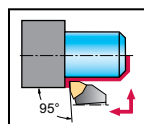
(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN

Walter Turn

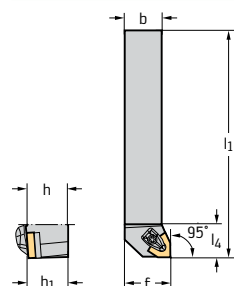


Инструмент

Инструмент

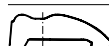
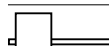
Square shank

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип	
DWLN1616H06		6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
DWLN1616H06		6	16	16	100	26,4	20	-6°	-6°	
DWLN2020K06		6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLN2020K06		6	20	20	125	27,1	25	-6°	-6°	
DWLN2525M06		6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLN2525M06		6	25	25	150	27,1	32	-6°	-6°	
DWLN2020K08		8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN2020K08		8	20	20	125	34,3	25	-6°	-6°	
DWLN2525M08		8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLN2525M08		8	25	25	150	35	32	-6°	-6°	
DWLN3225P08		8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
DWLN3225P08		8	32	25	170	35	32	-6°	-6°	
DWLN2525M10		10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN2525M10		10	25	25	150	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN3225P10		10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN3225P10		10	32	25	170	40,3	32	-6°	-6°	
DWLN3232P10		10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	
DWLN3232P10		10	32	32	170	41,8	40	-6°	-6°	



Square shank

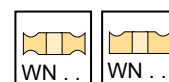
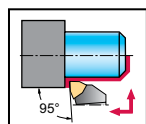
Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 16–25	WN .. 0804 .. 20–32	WN .. 1006 .. 25–32
 Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK240	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

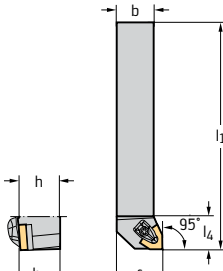
Accessories

Type	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
 (standard assembly parts) Clamp set	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
 Insert with hole Carbide clamp set		PK245-SET	PK246-SET
 Insert with hole Carbide clamp set		PK254-SET	

Державки с прижимом повышенной жёсткости

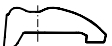
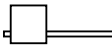
DWLN inch
Walter Turn


Инструмент

Инструмент			h = h ₁	b	l ₁	l ₄	f	γ	λ _s	Тип
Обозначение			inch	inch	inch	inch	inch			
	DWLN123C	0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
	DWLN123C	0,236	0,750	0,750	5,000	1,950	1,000	-6°	-6°	
	DWLN163D	0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
	DWLN163D	0,236	1,000	1,000	6,000	1,950	1,250	-6°	-6°	
	DWLN124C	0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
	DWLN124C	0,315	0,750	0,750	5,000	1,378	1,000	-6°	-6°	
	DWLN164D	0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
	DWLN164D	0,315	1,000	1,000	6,000	1,35	1,250	-6°	-6°	
	DWLN204D	0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
	DWLN204D	0,315	1,250	1,250	6,000	1,378	1,500	-6°	-6°	
	DWLN165D	0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	
	DWLN165D	0,394	1,000	1,000	6,000	1,54	1,000	-6°	-6°	

Square shank

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 0.750–1.000	WN .. 0804 .. 0.750–1.250	WN .. 1006 .. 1.000
 Опорная пластина	AP306-WN06	AP307-WN08	AP311-WN10
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK240	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

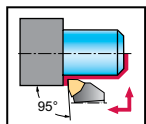
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DWLN...-P mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
DWLN2020X08-P	8	20	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P	8	25	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	
DWLN2020X08-P	8	20	20	120	43,5	25	-6,5°	-5,5°	WN .. 0804 ..
DWLN2525X08-P	8	25	25	135	43,5	32	-6,5°	-5,5°	

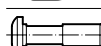
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Сборочные детали

Тип	WN .. 0804 .. 20–25
 Опорная пластина	AP307-WN08
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим левый	PK266L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

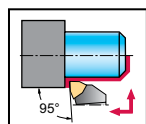
Комплектующие

Тип	WN .. 0804 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

Державки с прижимом повышенной жёсткости

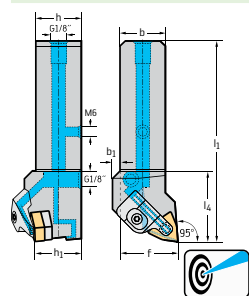
DWLN...-P inch
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	l_1 inch	l_4 inch	f inch	γ	λ_s	Тип	
DWLN124B-P		0,315	0,750	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN164D-P		0,315	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	
DWLN124B-P		0,315	0,750	0,750	4,500	1,713	1,000	-5,5°	-6°	WN .. 0804 ..
DWLN164D-P		0,315	1,000	1,000	6,000	1,713	1,250	-6,5°	-5,5°	



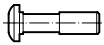
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

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

Сборочные детали

Тип	WN .. 0804 .. 0.750–1.000
 Опорная пластина	AP307-WN08
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим левый	PK266L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

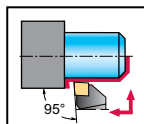
Комплектующие

Тип	WN .. 0804 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK266L-SET

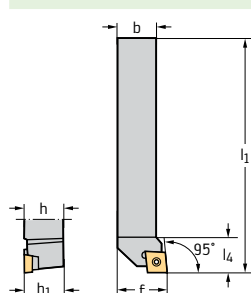
Державки с креплением винтом

SCLC

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SCLCL1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCL1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCL2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCR1010E06	6	10	10	12	70	11	0°	0°	
SCLCR1212F06	6	12	12	16	80	10	0°	0°	
SCLCR1616H06	6	16	16	20	100	12	0°	0°	
SCLCR2020K06	6	20	20	25	125	12	0°	0°	
SCLCL1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCL2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCL2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCR1212F09	9	12	12	16	80	15,6	0°	0°	
SCLCR1616H09	9	16	16	20	100	16,8	0°	0°	
SCLCR2020K09	9	20	20	25	125	17,8	0°	0°	
SCLCR2525M09	9	25	25	32	150	17	0°	0°	
SCLCL2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	
SCLCR2020K12	12	20	20	25	125	21,7	0°	0°	
SCLCR2525M12	12	25	25	32	150	23,7	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

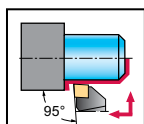
Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 10–20	CC .. 09T3 .. 12	CC .. 09T3 .. 16–25	CC .. 1204 .. 20–25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

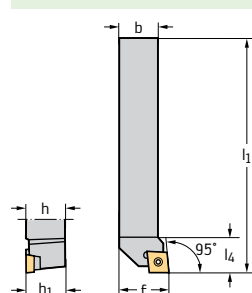
Державки с креплением винтом

SCLC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
SCLCL062		0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	CC .. 0602 ..
SCLCL082B		0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCR062		0,236	0,375	0,375	0,500	2,500	0°	0°	
SCLCR082B		0,236	0,500	0,500	0,625	4,500	0°	0°	
SCLCL083		0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 09T3 ..
SCLCL103		0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCL123B		0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCL163D		0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCR083		0,354	0,500	0,500	0,625	3,500	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCR103		0,354	0,625	0,625	0,750	4,000	0°	0°	
SCLCR123B		0,354	0,750	0,750	1,000	4,500	0°	0°	
SCLCR163D		0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCL164D		0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	CC .. 1204 ..
SCLCL204D		0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	
SCLCR164D		0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	0°	0°	
SCLCR204D		0,472	1,250	1,250	1,500	6,000	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

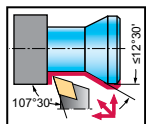
Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 0.375–0.500	CC .. 09T3 .. 0.500	CC .. 09T3 .. 0.625–1.000	CC .. 1204 .. 1.000–1.250
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP313-CC0908	AP314-CC1212
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SDHC

Walter Turn



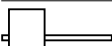
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SDHCL1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDHCR1212F07		7	12	16	80	14,3	0°	0°	
SDHCL1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDHCL2020K11		11	20	20	125	17,9	0°	0°	
SDHCL2525M11		11	25	32	150	19,7	0°	0°	
SDHCR1616H11		11	16	20	100	17,9	0°	0°	
SDHCR2020K11		11	20	25	125	17,9	0°	0°	
SDHCR2525M11		11	25	32	150	20	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 12	DC .. 11T3 .. 16-25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP315-DC1108
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

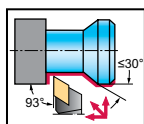
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
 Опорная пластина		AP329-DC1112

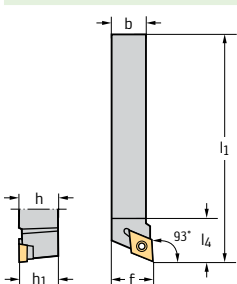
Державки с креплением винтом

SDJC

Walter Turn



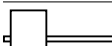
Инструмент

Инструмент			h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
	SDJCL1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	DC .. 0702 ..
	SDJCL1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
	SDJCR1010E07	7	10	10	12	70	15,7	0°	0°	
	SDJCR1212F07	7	12	12	16	80	15,5	0°	0°	
	SDJCL1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	DC .. 11T3 ..
	SDJCL2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
	SDJCL2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	
	SDJCR1616H11	11	16	16	20	100	20,3	0°	0°	
	SDJCR2020K11	11	20	20	25	125	21,9	0°	0°	
	SDJCR2525M11	11	25	25	32	150	24,4	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP315-DC1108
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

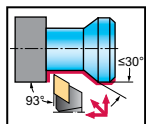
Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
 Опорная пластина		AP329-DC1112

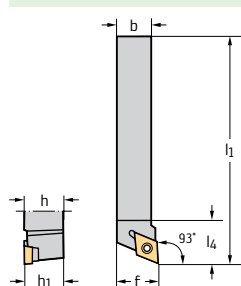
Державки с креплением винтом

SDJC inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

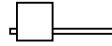
λ_s

Тип

SDJCL062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	DC .. 0702 ..
SDJCL082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCL102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCR062	0,276	0,375	0,375	0,500	2,500	0,614	0°	0°	
SDJCR082	0,276	0,500	0,500	0,625	3,500	0,669	0°	0°	
SDJCR102	0,276	0,625	0,625	0,750	4,000	0,669	0°	0°	
SDJCL123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	DC .. 11T3 ..
SDJCL163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCL163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	
SDJCR123B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,878	0°	0°	
SDJCR163C	0,433	1,000	1,000	1,250	5,000	0,949	0°	0°	
SDJCR163D	0,433	1,000	1,000	1,250	6,000	0,949	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		DC .. 0702 .. 0.375–0.625	DC .. 11T3 .. 0.750–1.000
	Винт пластины	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Момент затяжки		
	Опорная пластина		AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

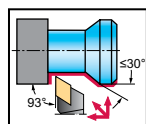
Комплектующие

Тип		DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
	Опорная пластина		AP329-DC1112

Державки с прижимом повышенной жёсткости

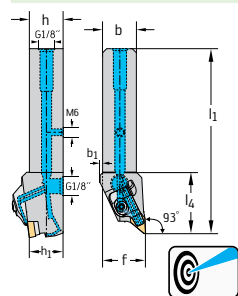
DDJC...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачи СОЖ



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
DDJCR2020X11-P		11	20	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCR2525X11-P		11	25	32	140	48,5	-3°	-7°	
DDJCL2020X11-P		11	20	25	125	48,5	-3°	-7°	DC .. 11T3 ..
DDJCL2525X11-P		11	25	32	140	48,5	-3°	-7°	



Square shank

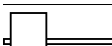
На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 .. 20–25
 Опорная пластина	AP315-DC1108
 Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
 Прижим левый	PK261L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

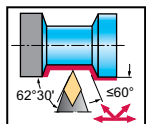
Комплектующие

Тип	DC .. 11T3 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

Державки с креплением винтом

SDNC

Walter Turn



Инструмент

Инструмент



h = h₁
mm

b
mm

f
mm

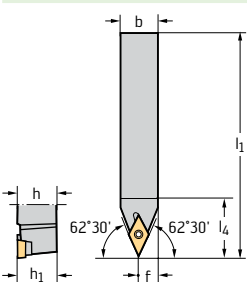
l₁
mm

l₄
mm

γ

λ_s

Тип



SDNCN1010E07

SDNCN1212F07

SDNCN1616H11

SDNCN2020K11

SDNCN2525M11

7

7

11

11

11

10

12

16

20

25

10

12

16

20

25

5,2

6,2

8,5

10,5

13

70

80

100

125

150

14,5

14,5

21,9

21,9

22,2

0°

0°

0°

0°

0°

0°

0°

0°

0°

0°

DC .. 0702 ..

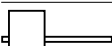
DC .. 11T3 ..

Square shank

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

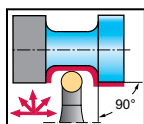
Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 10–12	DC .. 11T3 .. 16–25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP315-DC1108
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

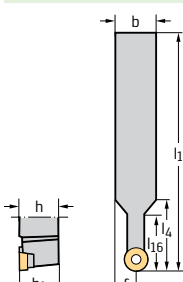
Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
 Опорная пластина		AP329-DC1112

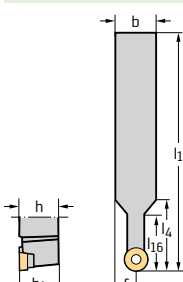
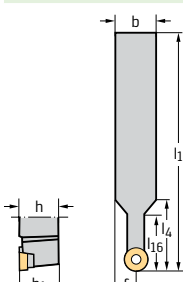
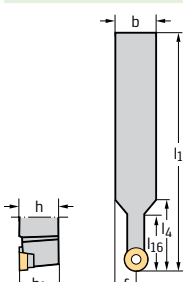
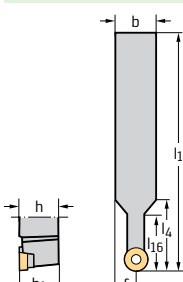
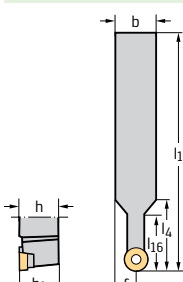
Державки с креплением винтом

SRDC
Walter Turn


Инструмент

Инструмент

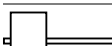


Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
SRDCN1212F06		6	12	12	6	80	17	12	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRDCN2020K06		6	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M06		6	25	25	12,5	150	54	25	0°	0°	
SRDCN1616H08		8	16	16	8	100	21,5	16	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRDCN2020K08		8	20	20	10	125	32	24	0°	0°	
SRDCN2525M08		8	25	25	12,5	150	33	25	0°	0°	
SRDCN2020K10		10	20	20	10	125	31	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRDCN2525M10		10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	
SRDCN2020K12			12	20	20	10	125	31	25	0°	0°
SRDCN2525M12	12		25	25	12,5	150	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P12	12		32	25	12,5	170	35	28	0°	0°	
SRDCN3225P16		16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

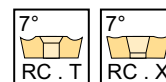
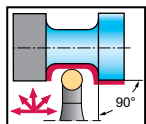
Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. 12-25	RC . T0803M0 .. 16-25	RC . T10T3M0 .. 20-25	RC . T1204M0 .. 20-32	RC . T1606M0 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

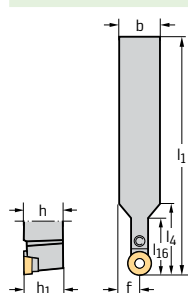
Державки – с креплением рычагом

PRDC

Walter Turn



Инструмент



Обозначение

h = h₁

mm

b

mm

f

mm

l₁

mm

l₄

mm

l₆

mm

γ

λ_s

Тип

PRDCN2020K10	10	20	20	10	125	30	25	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
PRDCN2525M10	10	25	25	12,5	150	32	25	0°	0°	RC . T1204M0 ..
PRDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P12	12	32	25	12,5	170	33	28	0°	0°	
PRDCN3225P16	16	32	25	12,5	170	40	35	0°	0°	RC . T1605M0 ..
PRDCN3232P20	20	32	32	16	170	45	40	0°	0°	RC . T2006M0 ..
PRDCN4040S25	25	40	40	20	250	55	50	0°	0°	RC . T2507M0 ..
PRDCN5050U32	32	50	50	25	350	60	55	0°	0°	RC .. 3209 ..

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

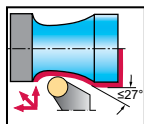
Сборочные детали

Тип	RC . T10T3M0 .. 20–25	RC . T1204M0 .. 25–32	RC . T1605M0 .. 32	RC . T2006M0 .. 32	RC . T2507M0 .. 40	RC .. 3209 .. 50
 Опорная пластина	AP407-RC10T3	AP402-RC1204	AP403-RC1606	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP406-RC3209
 Рычаг	KN122	KN123	KN111	KN112	KN113	KN124
 Винт Момент затяжки	FS2155 0,6 Nm	FS351 2 Nm	FS344 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS357 14 Nm
 Втулка	RS101	RS120	RS118	RS103	RS104	RS105
 Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD103
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW 5)

Комплектующие

Тип	RC . T10T3M0 ..	RC . T1204M0 ..–RC .. 3209 ..	RC . T1605M0 ..
 Опорная пластина для RC .. 1003 ..	AP401-RC1003		
 Опорная пластина для формы RC .. 1605 ..			AP403-RC1605

Державки с креплением винтом

SRSC
Walter Turn


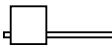
Инструмент

Обозначение		h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	γ	λ _s	Тип
SRCL2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0602M0 ..
SRCL2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K06	6	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M06	6	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T0803M0 ..
SRCL2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRSCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M08	8	25	25	32	150	20	0°	0°	
SRCL2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
SRCL2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRSCR2020K10	10	20	20	25	125	20	0°	0°	
SRSCR2525M10	10	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRCL2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	RC . T1204M0 ..
SRCL2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	
SRCL3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR2020K12	12	20	20	25	125	22	0°	0°	
SRSCR2525M12	12	25	25	32	150	28	0°	0°	RC . T1606M0 ..
SRSCR3225P12	12	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRCL3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	
SRSCR3225P16	16	32	25	32	170	32	0°	0°	

Square shank

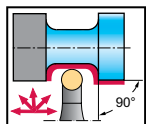
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

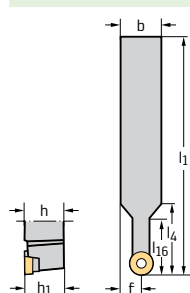
Тип	RC . T0602M0 .. 20-25	RC . T0803M0 .. 20-25	RC . T10T3M0 .. 20-25	RC . T1204M0 .. 20-32	RC . T1606M0 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Опорная пластина			AP324-RC10T3	AP325-RC1204	AP326-RC1606
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Державки с креплением винтом

SRDC inch

Walter Turn


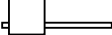
Инструмент



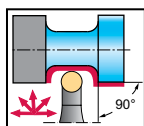
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	RC .. 0603 .. 0.500			RC .. 09T3 .. 0.625–1.000		RC .. 1204 .. 1.000–1.250	
		FS2061 (T7IP) 0,9 Nm			FS2116 (T9IP)		FS2117 (T15IP)	
	Винт пластины Момент затяжки							
	Опорная пластина				AP190-RC09T3		AP189-RC1204	
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)			FS1466 (T9IP)		FS1465 (T15IP)	

Державка с креплением винтом

SRAC inch
Walter Turn


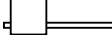
Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRACL162D		0,236	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 0603 ..
SRACR162D		0,236	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACL163D		0,354	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 09T3 ..
SRACR163D		0,354	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACL164D		0,472	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRACL204D		0,472	1,250	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACR164D		0,472	1,000	1,075	6,000	1,548	0°	0°	
SRACR204D		0,472	1,250	1,075	6,000	1,548	0°	0°	

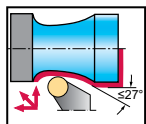
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

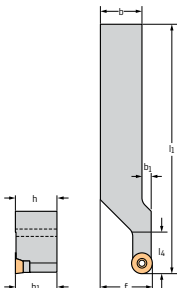
Сборочные детали

Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000-1.250
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SRSC inch
Walter Turn


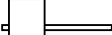
Инструмент

Инструмент			h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	γ	λ _s	Тип
	SRSCL162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	RC .. 0603 ..
	SRSCR162D	0,236	1,000	1,000	1,250	6,000	1,113	0°	0°	
	SRSCL163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	RC .. 09T3 ..
	SRSCR163D	0,354	1,000	1,000	1,250	6,000	1,331	0°	0°	
	SRSCL164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	RC .. 1204 ..
	SRSCR164D	0,472	1,000	1,000	1,250	6,000	1,446	0°	0°	
Square shank										

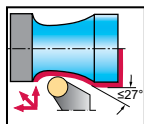
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

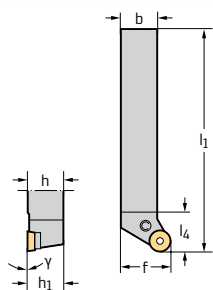
Тип	RC .. 0603 .. 1.000	RC .. 09T3 .. 1.000	RC .. 1204 .. 1.000
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2116 (T9IP)	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина		AP190-RC09T3	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Державка с креплением винтом

SRGC inch
Walter Turn


Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	γ	λ_s	Тип
SRGCL164C		0,472	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	RC .. 1204 ..
SRGCR164C		0,472	1,000	1,250	5,000	1,331	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

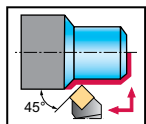
Сборочные детали

Тип	RC .. 1204 .. 1.000
 Винт пластины	FS2117 (T15IP)
 Опорная пластина	AP189-RC1204
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

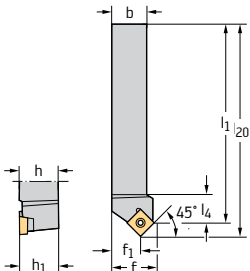
Державки с креплением винтом

SSDC

Walter Turn



Инструмент

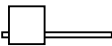
Инструмент		Обозначение	$h = h_1$ mm	b mm	f_1 mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип		
		SSDCL1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°	SC .. 09T3 ..	
		SSDCL2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°		
		SSDCR1616H09	9	16	16	10,9	100	9,1	100	0°	0°		
		SSDCR2020K09	9	20	20	15,9	125	12	125	0°	0°		
		SSDCL2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°	SC .. 1204 ..	
		SSDCL2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°		
		SSDCR2020K12	12	20	20	13,7	125	13,7	125	0°	0°		
		SSDCR2525M12	12	25	25	18,7	150	13,7	150	0°	0°		

Square shank

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

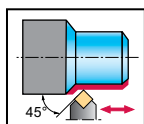
Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 16–20	SC .. 1204 .. 20–25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина	AP328-SC0908	AP319-SC1212
 Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державка с креплением винтом

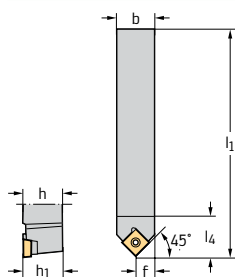
SSDCN

Walter Turn



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
SSDCN1212F09	9	12	12	6	80	15,1	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN1616H09	9	16	16	8	100	15,1	0°	0°	
SSDCN2020K12	12	20	20	10	125	22	0°	0°	SC .. 1204 ..
SSDCN2525M12	12	25	25	12,5	150	22	0°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

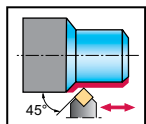
Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 12	SC .. 09T3 .. 16	SC .. 1204 .. 20-25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP328-SC0908	AP319-SC1212
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

Державки с креплением винтом

SSDC inch

Walter Turn

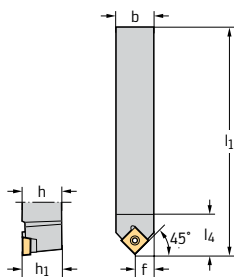


Инструмент

Инструмент

Square shank

Обозначение		$h = h_1$ inch	b inch	f inch	l_1 inch	l_4 inch	l_{20} inch	γ	λ_s	Тип	
SSDCN062		0,236	0,375	0,375	0,191	3,000	0,512	3,000	0°	0°	SC .. 0602 ..
SSDCN082B		0,236	0,500	0,500	0,254	0,563	0,512	4,500	0°	0°	
SSDCN083		0,354	0,500	0,500	0,261	3,500	0,594	3,500	0°	0°	SC .. 09T3 ..
SSDCN103		0,354	0,625	0,625	0,323	4,000	0,594	4,000	0°	0°	
SSDCN123B		0,354	0,750	0,750	0,385	4,500	0,594	4,500	0°	0°	



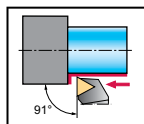
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

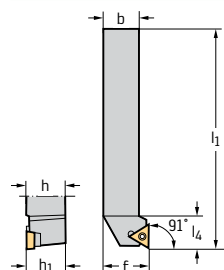
Сборочные детали

Тип	SC .. 0602 .. 0.375	SC .. 0602 .. 0.500	SC .. 09T3 .. 0.500-0.750
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0.9 Nm		FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP328-SC0908
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

STGC
Walter Turn


Инструмент

	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	STGCL1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	TC .. 1102 ..
	STGCR1212F11	11	12	12	16	80	14,1	0°	0°	
	STGCL1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	TC .. 16T3 ..
	STGCL2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
	STGCL2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	
	STGCR1616H16	16	16	16	20	100	20,1	0°	0°	
	STGCR2020K16	16	20	20	25	125	20,4	0°	0°	
	STGCR2525M16	16	25	25	32	150	20,9	0°	0°	

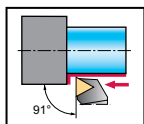
Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

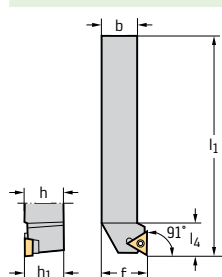
Сборочные детали

	Тип	TC .. 1102 .. 12	TC .. 16T3 .. 16-25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP317-TC1612
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Державки с креплением винтом

STGC inch
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

λ_s

Тип

STGCL062	0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	TC .. 1102 ..
STGCL082B	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCR062	0,433	0,375	0,375	0,500	2,500	0,543	0°	0°	
STGCR082B	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,598	0°	0°	
STGCL103	0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	TC .. 16T3 ..
STGCL123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCL163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	
STGCR103	0,630	0,625	0,625	0,750	4,000	0,823	0°	0°	
STGCR123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	0,815	0°	0°	
STGCR163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	0,815	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

TC .. 1102 ..
0.375–0.500TC .. 16T3 ..
0.625–1.000Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP317-TC1612



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

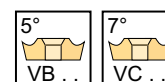
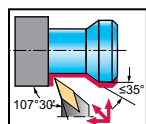
FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

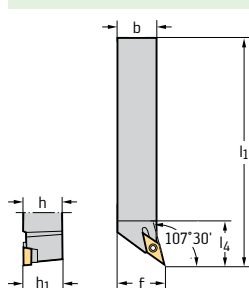
Державки с креплением винтом

SVHB

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

SVHBL1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVHBL2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBL2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBR1616H11	11	16	16	20	100	18	0°	0°	
SVHBR2020K11	11	20	20	25	125	19	0°	0°	
SVHBR2525M11	11	25	25	32	150	27	0°	0°	
SVHBL2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVHBL2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBL3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	
SVHBR2020K16	16	20	20	25	125	27,6	0°	0°	
SVHBR2525M16	16	25	25	32	150	27,6	0°	0°	
SVHBR3225P16	16	32	25	32	170	27,6	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
16–25VB .. 1604 ..
20–32Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP316-VB1608



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

VB .. 1604 ..



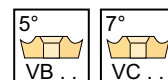
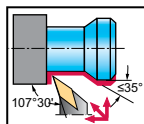
Опорная пластина

AP330-VB1612

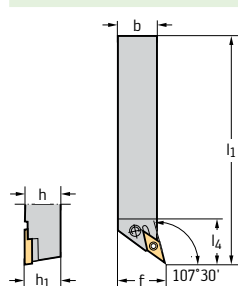
Державки – с креплением рычагом

PVHB

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение



$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

Тип

PVHBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVHBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	
PVHBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVHBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVHBL2020K16	16	20	20	25	125	28	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVHBL2525M16	16	25	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBL3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	
PVHBR2020K16	16	20	20	25	125	28	0°	0°	
PVHBR2525M16	16	25	25	32	150	28	0°	0°	
PVHBR3225P16	16	32	25	32	170	28	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
16–25

VB .. 1604 ..
20–32

	Опорная пластина		AP153
	Рычаг	KN118	
	Втулка		RS101
	Рычаг		KN110
	Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	
	Винт		FS351 2 Nm
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

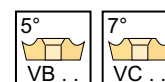
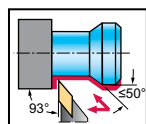
VB .. 1604 ..

	Опорная пластина		AP154
---	------------------	--	-------

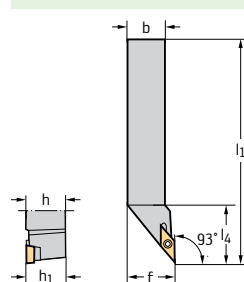
Державки с креплением винтом

SVJB

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

SVJBL1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBL2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBL2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBR1212F11	11	12	12	16	80	20,6	0°	0°	
SVJBR1616H11	11	16	16	20	100	21,2	0°	0°	
SVJBR2020K11	11	20	20	25	125	21,2	0°	0°	
SVJBR2525M11	11	25	25	32	150	21,2	0°	0°	
SVJBL1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBL2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBL3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	
SVJBR1616H16	16	16	16	20	100	27	0°	0°	
SVJBR2020K16	16	20	20	25	125	31,1	0°	0°	
SVJBR2525M16	16	25	25	32	150	31,5	0°	0°	
SVJBR3225P16	16	32	25	32	170	31,5	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



Тип

VB .. 1103 ..
12–25VB .. 1604 ..
16VB .. 1604 ..
20–32Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2063 (T15IP)
3 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP316-VB1608



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

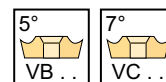
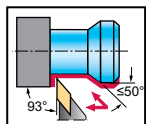
FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)

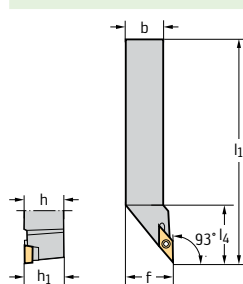
Державки с креплением винтом

SVJB inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

λ_s

Тип

SVJBL082	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVJBL102	0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBL122B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBR082	0,433	0,500	0,500	0,625	3,500	0,799	0°	0°	
SVJBR102	0,433	0,625	0,625	0,750	4,000	0,835	0°	0°	
SVJBR122B	0,433	0,750	0,750	1,000	4,500	0,835	0°	0°	
SVJBL123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVJBL163C	0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBL163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	
SVJBR123B	0,630	0,750	0,750	1,000	4,500	1,228	0°	0°	
SVJBR163C	0,630	1,000	1,000	1,250	5,000	1,24	0°	0°	
SVJBR163D	0,630	1,000	1,000	1,250	6,000	1,24	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		VB .. 1103 .. 0.500–0.750	VB .. 1604 .. 0.750–1.000
	Винт пластины	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Момент затяжки		
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина		AP330-VB1612

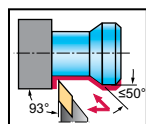
Державки с прижимом повышенной жёсткости

DVJB...-P mm

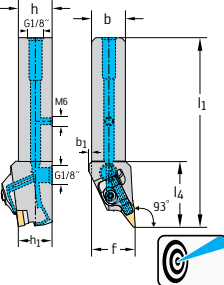
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	DVJBR2020X16-P	16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
	DVJBR2525X16-P	16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	
	DVJBL2020X16-P	16	20	20	25	125	48,5	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
	DVJBL2525X16-P	16	25	25	32	140	48,5	-2°	-7°	

Square shank

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1604 .. 20–25
 Опорная пластина	AP312-VN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
 Прижим левый	PK261L
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS2188
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
 Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

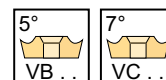
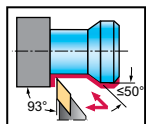
Комплектующие

Тип	VB .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

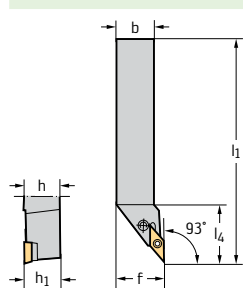
Державки – с креплением рычагом

PVJB

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение



h = h₁
mm

b
mm

f
mm

l₁
mm

l₄
mm

γ

λ_s

Тип

PVJBL1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVJBL2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBL2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBR1616H11	11	16	16	20	100	25	0°	0°	
PVJBR2020K11	11	20	20	25	125	25	0°	0°	
PVJBR2525M11	11	25	25	32	150	32	0°	0°	
PVJBL1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVJBL2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBL2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBL3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	
PVJBR1616H16	16	16	16	20	100	32	0°	0°	
PVJBR2020K16	16	20	20	25	125	34	0°	0°	
PVJBR2525M16	16	25	25	32	150	38	0°	0°	
PVJBR3225P16	16	32	25	32	170	38	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 16–25	VB .. 1604 .. 16	VB .. 1604 .. 20–32
 Опорная пластина		AP153	AP153
 Втулка		RS101	RS101
 Рычаг	KN118	KN110	KN110
 Винт Момент затяжки	FS347 (SW 2) 0,6 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS351 2 Nm
 Штифт		MD101	MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

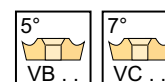
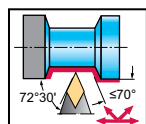
Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
 Опорная пластина		AP154

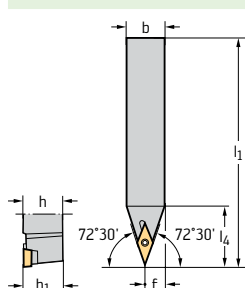
Державки с креплением винтом

SVVB

Walter Turn



Инструмент



Обозначение

h = h₁
mmb
mmf
mml₁
mml₄
mm

γ

λ_s

Тип

SVVBN1212F11	11	12	12	6,3	80	21,1	0°	0°	VB .. 1103 ..
SVVBN1616H11	11	16	16	8,3	100	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K11	11	20	20	10,3	125	21,1	0°	0°	
SVVBN2525M11	11	25	25	12,8	150	21,1	0°	0°	
SVVBN2020K16	16	20	20	10,6	125	31,5	0°	0°	VB .. 1604 ..
SVVBN2525M16	16	25	25	13,1	150	31,5	0°	0°	
SVVBN3225P16	16	32	25	13,1	170	31,5	0°	0°	

Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
12–25VB .. 1604 ..
20–32Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP316-VB1608



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

VB .. 1604 ..



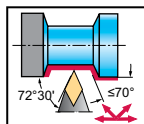
Опорная пластина

AP330-VB1612

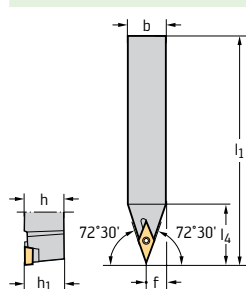
Державки с креплением винтом

SVVB inch

Walter Turn



Инструмент



Square shank

Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

λ_s

Тип

SVVBN123B

0,630

0,750

0,750

0,395

4,500

1,24

0°

0°

VB .. 1604 ..

SVVBN163D

0,630

1,000

1,000

0,52

6,000

1,24

0°

0°

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1604 ..
0.750–1.000Винт пластины
Момент затяжкиFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP316-VB1608



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

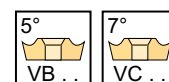
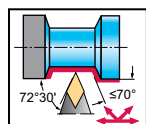
VB .. 1604 ..



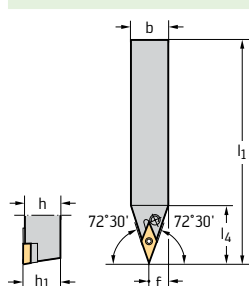
Опорная пластина

AP330-VB1612

Державки – с креплением рычагом

PVVVB
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение


 $h = h_1$
mm

 b
mm

 f
mm

 l_1
mm

 l_4
mm

 γ
 λ_s

Тип

PVVBN2020K11	11	20	20	10	125	25	0°	0°	VB .. 1103 ..
PVVBN2525M11	11	25	25	12,5	150	25	0°	0°	
PVVBN2020K16	16	20	20	10	125	34	0°	0°	VB .. 1604 ..
PVVBN2525M16	16	25	25	12,5	150	34	0°	0°	
PVVBN3225P16	16	32	25	12,5	170	34	0°	0°	

Сборочные детали

Тип

 VB .. 1103 ..
20–25

 VB .. 1604 ..
20–32


Опорная пластина

AP153



Рычаг

KN118

KN110


 Винт
Момент затяжки

 FS347 (SW 2)
0,6 Nm

 FS351
2 Nm


Втулка

RS101



Штифт

MD101



Изогнутый ключ

ISO2936-2 (SW 2,5)

ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

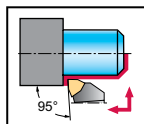
VB .. 1604 ..



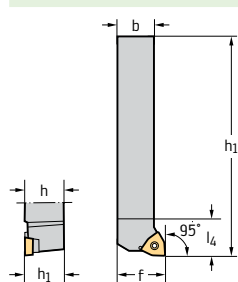
Опорная пластина

AP154

Державки с креплением винтом

SWLC
Walter Turn


Инструмент



Square shank

Обозначение



h = h₁
mm

b
mm

f
mm

l₁
mm

l₄
mm

γ

λ_s

Тип

SWLCL1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	WC .. 0402 ..
SWLCL1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCR1212F04	4	12	12	16	80	11	0°	0°	
SWLCR1616H04	4	16	16	20	100	11	0°	0°	
SWLCL1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	WC .. 06T3 ..
SWLCL2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	
SWLCL2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCR1616H06	6	16	16	20	100	15	0°	0°	
SWLCR2020K06	6	20	20	25	125	15	0°	0°	WC .. 0804 ..
SWLCR2525M06	6	25	25	32	150	17	0°	0°	
SWLCL2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCL2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	
SWLCR2020K08	8	20	20	25	125	20	0°	0°	
SWLCR2525M08	8	25	25	32	150	21	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

WC .. 0402 ..
12–16

WC .. 06T3 ..
16–25

WC .. 0804 ..
20–25



Винт пластины
Момент затяжки

FS2067 (T7IP)
0,9 Nm

FS2063 (T15IP)
3 Nm

FS2065 (T15IP)
3 Nm



Опорная пластина

AP318-WC0608

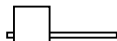
AP320-WC0812



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)

FS2069 (SW 4)



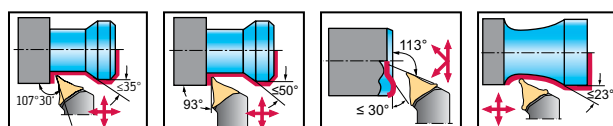
Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

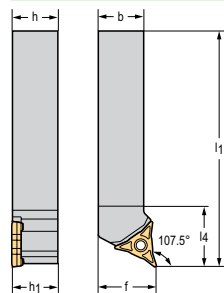
FS1465 (T15IP)

FS1496 (T15IP)

Державки – Система профильной обработки

W1011 mm
Walter Turn


Инструмент

			$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	W1011-1616R-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
	W1011-2020R-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
	W1011-2525R-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	
	W1011-1616L-WL25	25	16	16	20	100	33,5	0°	0°	WL25..
	W1011-2020L-WL25	25	20	20	25	125	33,5	0°	0°	
	W1011-2525L-WL25	25	25	25	32	150	33,5	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S			
						HC							HC				HC		HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																		
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																		
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																		
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																		
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																		
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																		
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																		
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																			
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																		

HC = beschichtetes Hartmetall

Державки – Система профильной обработки

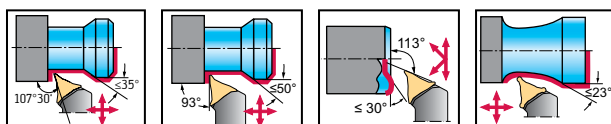
W1011...-P

mm

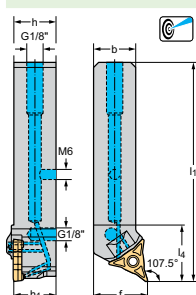
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение



$h = h_1$
mm

b
mm

f
mm

l_1
mm

l_4
mm

γ

λ_s

Тип

W1011-2020R-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2525R-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	
W1011-2020L-WL25-P	25	20	20	25	115	33,5	0°	0°	WL25..
W1011-2525L-WL25-P	25	25	25	32	130	33,5	0°	0°	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S				
						HC							HC				HC		HC				
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40					☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45					☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹	☹			☹	☹	☹
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20			☹	☹	☹	☹													
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25		☹								☹	☹	☹				☹	☹	☹	
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32		☹								☹	☹	☹				☹	☹	☹	
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25		☹								☹	☹					☹	☹	☹	
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32		☹								☹	☹					☹	☹	☹	
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25		☹								☹	☹					☹	☹	☹	
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25											☹	☹					☹	☹	
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25			☹	☹	☹	☹	☹												
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32		☹								☹	☹					☹	☹	☹	
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32			☹	☹	☹	☹	☹												

HC = beschichtetes Hartmetall

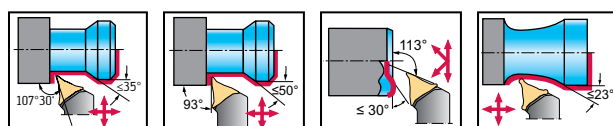
Державки – Система профильной обработки

W1011...-P inch

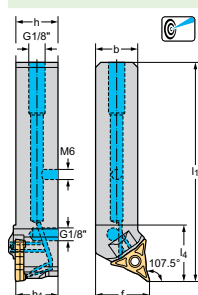
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение



$h = h_1$
inch

b
inch

f
inch

l_1
inch

l_4
inch

γ

λ_s

Тип

W1011.12R-WL25-P

0,984

0,750

0,750

1,000

4,500

1,319

0°

0°

WL25..

W1011.16R-WL25-P

0,984

1,000

1,000

1,250

6,000

1,319

0°

0°

WL25..

W1011.12L-WL25-P

0,984

0,750

0,750

1,000

4,500

1,319

0°

0°

WL25..

W1011.16L-WL25-P

0,984

1,000

1,000

1,250

6,000

1,319

0°

0°

WL25..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S		
						HC							HC				HC		HC		
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																	
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																	
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																	
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																	
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																		
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	

HC = beschichtetes Hartmetall

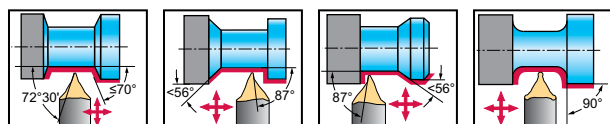
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P mm

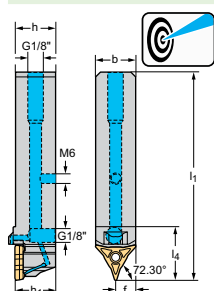
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

W1010-2020N-WL25-P

W1010-2525N-WL25-P



h = h₁
mm

b
mm

f
mm

l₁
mm

l₄
mm

γ

λ_s

Тип
WL25..

Square shank

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

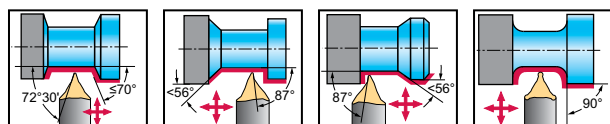
	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S		
						HC						HC				HC		HC		
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																	
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																

HC = beschichtetes Hartmetall

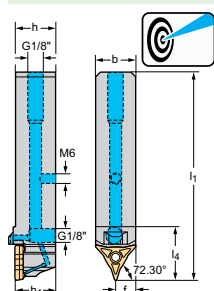
Державки – Система профильной обработки

W1010...-P inch
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

h = h₁
inchb
inchf
inchl₁
inchl₄
inch

γ

λ_s

Тип

W1010.12N-WL25-P

0,984

0,750

0,750

0,375

4,500

1,319

0°

0°

WL25..

W1010.16N-WL25-P

0,984

1,000

1,000

0,500

6,000

1,319

0°

0°

Square shank

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

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

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

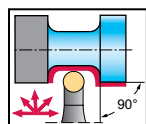
	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P							M				K		S			
						HC							HC				HC		HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																		
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																		
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																		
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																		
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																		
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																		
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																		
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																			
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																		
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																		
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																		
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																		

HC = beschichtetes Hartmetall

Державки с прижимом повышенной жёсткости

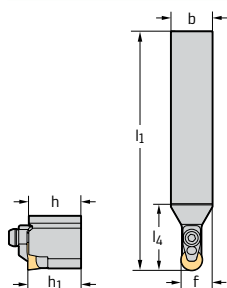
CRDC mm
Walter Turn


- Для керамических пластин
- Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

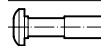
Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	γ	λ_s	Тип
CRDCN3225P09-A	9	32	25	17,2	170	31	0°	0°	RC . X0907 .. RP . X0907 ..
CRDCN3225P12-A	12	32	25	18,8	170	40	0°	0°	RC . X1207 .. RP . X1207 ..



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

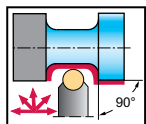
Сборочные детали

Тип	RC . X0907 .. 32	RC . X1207 .. 32
 Опорная пластина	AP416-RC0907	AP417-RC1207
Втулка	RS121	RS122
 Прижим с винтом	PK257-SET	PK257-SET
 Винт для прижима Момент затяжки	FS2240 (SW 4) 8 Nm	FS2240 (SW 4) 8 Nm
 Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Державки с прижимом повышенной жёсткости

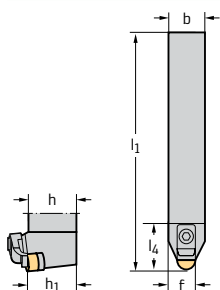
CRDN
Walter Turn


- Для керамических пластин
- Крепление прижимом повышенной жёсткости с твердосплавным башмаком



Инструмент

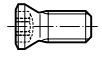
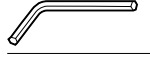
Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRDNN2525M12-ID	12	25	25	150	32	18,8	-8°	0°	RN .. 1207 ..
CRDNN3225P12-ID	12	32	25	170	32	18,8	-8°	0°	



Square shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RN .. 1207 .. 25-32
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим с винтом	PK258-SET
	Твердосплавный башмак	FK380
	Г-образный ключ для прижима	ISO2936-4 (SW 4)
	Г-образный ключ для опорной пластины	FS256 (T20)

Комплектующие

Тип	Тип	RN .. 1207 ..
Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..		AP421-RN1204

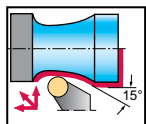
Державки с прижимом повышенной жёсткости

CRSN...-P mm

Walter Turn

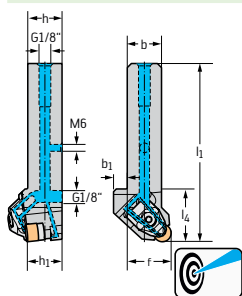


- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент

Обозначение		$h = h_1$ mm	b mm	l_1 mm	l_4 mm	f mm	γ	λ_s	Тип
CRSNR2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
CRSNL2525X12-P	12	25	25	130	38,5	32	-6°	-6°	RN .. 1207 ..



Square shank

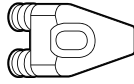
На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RN .. 1207 .. 25
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим	PK268
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2298
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

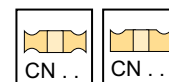
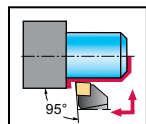
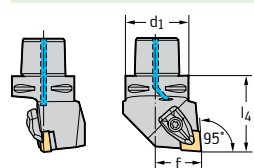
Комплектующие

Тип	Тип	RN .. 1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN **Walter Turn**

– Walter Capto™

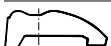
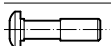
**Инструмент**

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DCLNL-27050-12		12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C4-DCLNR-27050-12		12	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-12		12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-12		12	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12		12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12		12	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12		12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12		12	C8	55	80	110	250	-6°	-6°	
C4-DCLNL-27055-16		16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C4-DCLNR-27055-16		16	C4	27	55	125	145	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16		16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16		16	C5	35	60	125	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-16		16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-16		16	C6	45	65	125	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16		16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16		16	C8	55	80	125	250	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-19		19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C5-DCLNR-35060-19		19	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-19		19	C8	55	80	100	50	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	C4–C8	C4–C8	C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16	AP303-CN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

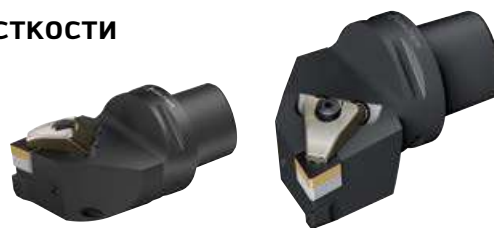
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Комплектующие				
	Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..	CN .. 1906 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207		

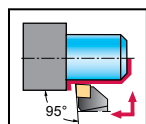
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN...-P mm

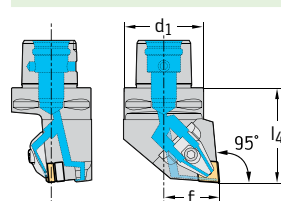
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DCLNR-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNR-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNR-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNR-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	
C4-DCLNL-27050-12-P	12	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C5-DCLNL-35060-12-P	12	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DCLNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-12-P	12	C8	55	80	700	700	-6°	-6°	
C5-DCLNL-35060-16-P	16	C5	35	60	600	600	-5,5°	-6,4°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNL-45065-16-P	16	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C8-DCLNL-55080-16-P	16	C8	55	80	700	700	-5,5°	-6,4°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁		C4–C8	C5–C8
	Опорная пластина	AP301-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK255	PK267
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2188	FS2298
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK267-SET

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

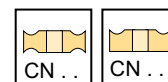
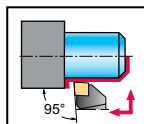
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PCLN

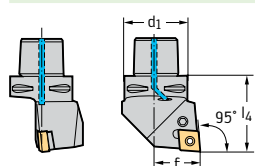
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PCLNL-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-22040-12		12	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-12		12	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-12		12	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-12		12	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-PCLNR-55080-12		12	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C4-PCLNL-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	
C4-PCLNR-27050-16		16	C4	27	50	80	140	-6°	-6°	
C5-PCLNL-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C5-PCLNR-35060-16		16	C5	35	60	80	165	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	CN .. 1906 ..
C8-PCLNR-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C6-PCLNL-45065-19		19	C6	45	65	1	190	-6°	-6°	
C6-PCLNR-45065-19		19	C6	45	65	81	190	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-19		19	C8	55	80	100	250	-6°	-6°	
C8-PCLNL-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	
C8-PCLNR-55080-25		25	C8	55	80	150	250	-6°	-6°	

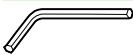
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали	Тип d ₁	CN .. 1204 .. C3–C4	CN .. 1204 .. C5–C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5–C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
	Опорная пластина	AP134- CN1216	AP134- CN1216	AP134- CN1216	AP135- CN1624	AP135- CN1624	AP135- CN1624	AP136- CN1924	AP136- CN1924	AP192- CN2524
	Рычаг	KN102	KN102	KN102	KN104	KN104	KN104	KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm	FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка	RS102	RS102	RS102	RS103	RS103	RS103	RS104	RS104	RS105
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD102	MD102	MD102	MD102	MD102	MD103
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477			FS1477					
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476			FS1476		FS1476		
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479			FS1479		FS1479	FS1479

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Сборочные детали		CN .. 1204 .. C3-C4	CN .. 1204 .. C5-C6	CN .. 1204 .. C8	CN .. 1606 .. C4	CN .. 1606 .. C5-C6	CN .. 1606 .. C8	CN .. 1906 .. C6	CN .. 1906 .. C8	CN .. 2509 .. C8
 	Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	
	Изогнутый ключ									ISO2936-5 (SW5)
Комплектующие		CN .. 1204 ..			CN .. 1606 ..		CN .. 1906 ..		CN .. 2509 ..	
	Опорная пластина	AP134-CN1208			AP135-CN1616		AP136-CN1912			

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

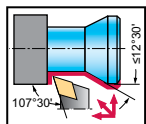
C...-DDHN...-P

mm

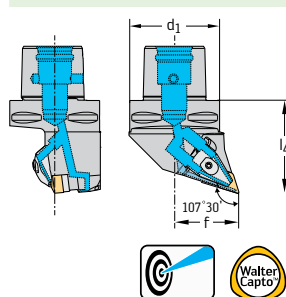
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– TM



Инструмент



Обозначение

d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

D_{min2}

mm

γ

λ_s

Тип

C6-DDHNR-45065-15-P

15

C6

45

65

500

700

-6°

7°

DN .. 1506 ..

C6-DDHNL-45065-15-P

15

C6

45

65

500

700

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

d₁

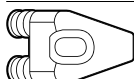
DN .. 1506 ..

C6



Опорная пластина

AP304-DN15

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1461 (T15IP)
2,5 Nm

Прижим

PK256

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS2188



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

DN .. 1506 ..

(стандартный)
Комплект прижимов

PK256-SET

Опорная пластина для формы DN
.. 1504..

AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

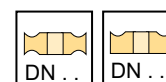
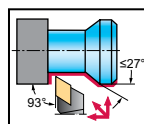
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJN mm

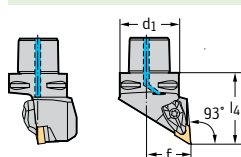
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DDJNL-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	DN .. 1104 ..
C4-DDJNR-27050-11	11	C4	27	50	60	140	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-11	11	C5	35	60	65	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-11	11	C6	45	65	81	190	-6°	-7°	
C4-DDJNL-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDJNR-27055-15	15	C4	27	55	110	145	-6°	-7°	
C5-DDJNL-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDJNR-35060-15	15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDJNL-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDJNR-45065-15	15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDJNL-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDJNR-55080-15	15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DN .. 1104 .. C4	DN .. 1104 .. C5–C6	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5	DN .. 1506 .. C6	DN .. 1506 .. C8
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP305-DN11	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8					FS1479
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие			
	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504
	Опорная пластина для формы DN .. 1507 ..		AP412-DN1507

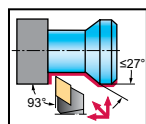
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDJN...-P mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Инструмент

Обозначение

d₁

f
mm

l₄
mm

D_{min}
mm

D_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

C4-DDJNR-27055-11-P

11

C4

27

55

500

500

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

C4-DDJNR-27055-15-P

15

C4

27

55

500

500

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

C5-DDJNR-35060-15-P

15

C5

35

60

500

600

-6°

-7°

C6-DDJNR-45065-15-P

15

C6

45

65

500

600

-6°

-7°

C8-DDJNR-55080-15-P

15

C8

55

80

1.100

700

-6°

-7°

C4-DDJNL-27055-11-P

11

C4

27

55

500

500

-6°

-7°

DN .. 1104 ..

C4-DDJNL-27055-15-P

15

C4

27

55

500

500

-6°

-7°

DN .. 1506 ..

C5-DDJNL-35060-15-P

15

C5

35

60

500

600

-6°

-7°

C6-DDJNL-45065-15-P

15

C6

45

65

500

600

-6°

-7°

C8-DDJNL-55080-15-P

15

C8

55

80

1.100

700

-6°

-7°

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	DN 1104 C4	DN 1506 C4–C8	
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK255	PK256
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK255-SET	PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

WALTER
SELECT

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

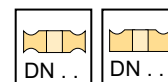
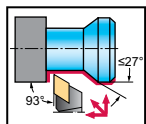
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PDJN

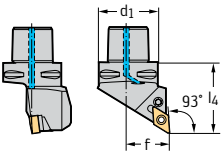
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Инструмент											
Обозначение			d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
  Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C3-PDJNL-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°	DN .. 1104 ..	
	C3-PDJNR-22045-11	11	C3	22	45	80	116	-6°	-7°		
	C4-PDJNL-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°		
	C4-PDJNR-27050-11	11	C4	27	50	80	140	-6°	-7°		
	C5-PDJNL-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
	C5-PDJNR-35060-11	11	C5	35	60	80	165	-6°	-7°		
		C4-PDJNL-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
		C4-PDJNR-27050-15	15	C4	27	50	80	140	-6°	-7°	
		C5-PDJNL-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
		C5-PDJNR-35060-15	15	C5	35	60	80	165	-6°	-7°	
	C6-PDJNL-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°		
	C6-PDJNR-45065-15	15	C6	45	65	80	190	-6°	-7°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип d ₁	DN .. 1104 .. C3–C4	DN .. 1104 .. C5	DN .. 1506 .. C4	DN .. 1506 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP171-DN1112	AP171-DN1112	AP145-DN1516	AP145-DN1516
	Рычаг	KN119	KN119	KN103	KN103
	Винт Момент затяжки	FS351 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка	RS101	RS101	RS102	RS102
	Штифт	MD101	MD101	MD101	MD101
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP171-DN1108	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP357-DN1516

WALTER
SELECT

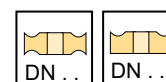
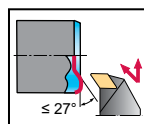
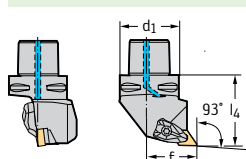
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN mm**Walter Turn**

– Walter Capto™

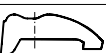
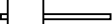
**Инструмент**

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DDUNL-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27050-15		15	C4	27	50	110	140	-6°	-7°	
C5-DDUNL-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C5-DDUNR-35060-15		15	C5	35	60	110	165	-6°	-7°	
C6-DDUNL-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C6-DDUNR-45065-15		15	C6	45	65	110	190	-6°	-7°	
C8-DDUNL-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	
C8-DDUNR-55080-15		15	C8	55	80	110	250	-6°	-7°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Опорная пластина	AP304-DN15	AP304-DN15	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

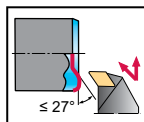
C...-DDUN...-P

mm

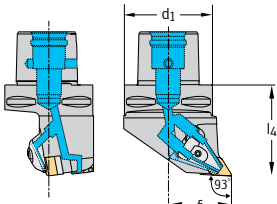
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент

Инструмент										
Обозначение		d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип	
C6-DDUNR-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..
C6-DDUNL-45065-15-P		15	C6	45	65	500	600	-6,5°	-6°	DN .. 1506 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d_1	DN .. 1506 .. C6
	Опорная пластина AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим PK256
	Винт для прижима Момент затяжки FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина FS2188
	Ключ (Torx) FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов PK256-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504.. AP304-DN1504

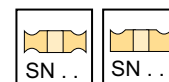
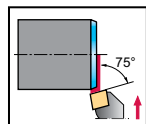
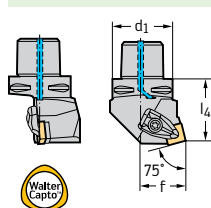
**WALTER
SELECT**

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSKN **Walter Turn**

– Walter Capto™

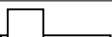
**Инструмент**

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DSKNL-27050-12		12	C4	27	50	110	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C4-DSKNR-27050-12		12	C4	27	50	110	-6°	-6°	
C5-DSKNL-35060-12		12	C5	35	60	110	-6°	-6°	
C5-DSKNR-35060-12		12	C5	35	60	110	-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-12		12	C6	45	65	110	-6°	-6°	
C6-DSKNR-45065-12		12	C6	45	65	110	-6°	-6°	
C5-DSKNL-35060-15		15	C5	35	60	125	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
C5-DSKNR-35060-15		15	C5	35	60	125	-6°	-6°	
C6-DSKNL-45065-19		19	C6	45	65	125	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-DSKNR-45065-19		19	C6	45	65	125	-6°	-6°	
C8-DSKNL-55080-19		19	C8	55	80	125	-6°	-6°	
C8-DSKNR-55080-19		19	C8	55	80	125	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Сборочные детали		Тип d ₁	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5–C6	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8
	Опорная пластина		AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим		PK241	PK241	PK242	PK243	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина		FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт		RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1477				
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476	FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8						FS1479
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие				
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

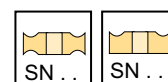
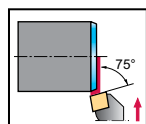
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSKN

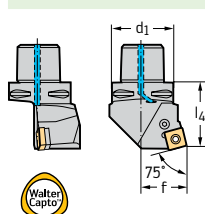
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

C6-PSKNL-45065-15

15

C6

45

65

81

190

-6°

-6°

SN .. 1506 ..

C6-PSKNR-45065-15

15

C6

45

65

81

190

-6°

-6°

SN .. 1506 ..

C6-PSKNL-45065-19

19

C6

45

65

81

190

-6°

-6°

SN .. 1906 ..

C6-PSKNR-45065-19

19

C6

45

65

81

190

-6°

-6°

SN .. 1906 ..

C8-PSKNL-55080-19

19

C8

55

80

100

250

-6°

-6°

SN .. 1906 ..

C8-PSKNR-55080-19

19

C8

55

80

100

250

-6°

-6°

SN .. 1906 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Тип
d₁SN .. 1506 ..
C6SN .. 1906 ..
C6SN .. 1906 ..
C8

Опорная пластина

AP142-SN1524

AP143-SN1924

AP143-SN1924



Рычаг

KN104

KN106

KN106

Винт
Момент затяжкиFS354 (SW 3)
5 NmFS356
10 NmFS356
10 Nm

Втулка

RS103

RS104

RS104



Штифт

MD102

MD102

MD102



Сопло для подвода СОЖ C6

FS1476

FS1476



Сопло для подвода СОЖ C8

FS1479



Изогнутый ключ

ISO2936-3 (SW 3,5)

ISO2936-4 (SW 4)

ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

Тип

SN .. 1506 ..

SN .. 1906 ..



Опорная пластина

AP142-SN1516

AP143-SN1912

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

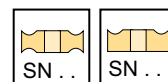
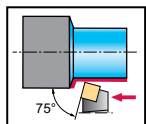
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

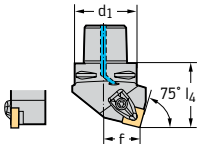
C...-DSRN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент										
	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
  Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C4-DSRNL-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
	C4-DSRNR-22050-12	12	C4	22	50		140	-6°	-6°	
	C5-DSRNL-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C5-DSRNR-27060-12	12	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C6-DSRNL-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C6-DSRNR-35065-12	12	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C5-DSRNL-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	SN .. 1506 ..
	C5-DSRNR-27060-15	15	C5	27	60		165	-6°	-6°	
	C6-DSRNL-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C6-DSRNR-35065-15	15	C6	35	65		190	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
	C6-DSRNL-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C6-DSRNR-35065-19	19	C6	35	65		190	-6°	-6°	
	C8-DSRNL-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	
	C8-DSRNR-45080-19	19	C8	45	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..
	C8-DSRNL-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	
	C8-DSRNR-45080-25	25	C8	45	80		250	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип d ₁	SN .. 1204 .. C4–C6	SN .. 1506 .. C5–C6	SN .. 1906 .. C6–C8	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина		AP308-SN12	AP309-SN15	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим		PK241	PK242	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина		FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт		RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1475	FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектуемые		Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET	PK301-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET		

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие

	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET			
	Опорная пластина для SN .. 2509 ..				AP351-SN2509

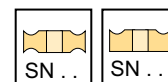
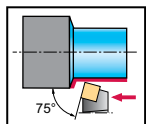
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PSRN

Walter Turn

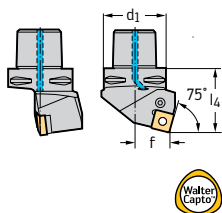


– Walter Capto™



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C6-PSRNL-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C6-PSRNR-35065-19		19	C6	35	65		-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNR-45080-19		19	C8	45	80		-6°	-6°	
C8-PSRNL-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	SN .. 2507 ..
C8-PSRNR-45080-25		25	C8	45	80		-6°	-6°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Сборочные детали		Тип d ₁	SN .. 1906 .. C6	SN .. 1906 .. C8	SN .. 2507 .. C8
	Опорная пластина		AP143-SN1924	AP143-SN1924	AP144-SN2524
	Рычаг		KN106	KN106	KN107
	Винт Момент затяжки		FS356 10 Nm	FS356 10 Nm	FS357 14 Nm
	Втулка		RS104	RS104	RS105
	Штифт		MD102	MD102	MD103
	Изогнутый ключ		ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)
	Сопло для подвода СОЖ C6		FS1476		
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479	FS1479

Комплектующие

Комплектующие			
	Тип	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
	Опорная пластина	AP143-SN1912	AP191-SN250924

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

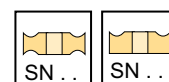
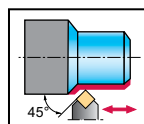
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSDN

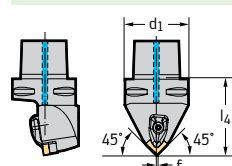
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

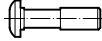


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DSDNN-00050-12	12	C4	0	50		140	-6°	-6°	SN .. 1204 ..
C5-DSDNN-00060-12	12	C5	0	60		165	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00065-12	12	C6	0	65		190	-6°	-6°	
C6-DSDNN-00070-19	19	C6	1	70		195	-6°	-6°	SN .. 1906 ..
C8-DSDNN-00080-25	25	C8	1	80		250	-6°	-6°	SN .. 2507 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	C4	C5–C6	C6	C8
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP310-SN19	AP351-SN25
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1589 (T25IP) 9,5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK243	PK301
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1591 (T25IP) 9,5 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477			
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1475	FS1475	FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1592 (T25IP)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1906 ..	SN .. 2507 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK243-SET	PK301-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK245-SET		
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
 Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		
 Опорная пластина для SN .. 2509 ..			AP351-SN2509

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

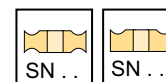
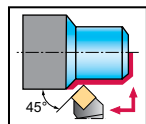
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DSSN

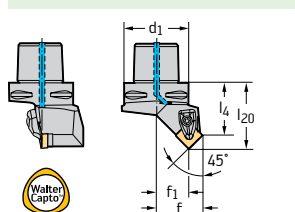
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

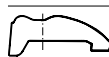


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	f ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₀ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DSSNL-27042-12		12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	SN .. 1204 ..
C4-DSSNR-27042-12		12	C4	27	19	42	50	110	140	-8°	0°	
C5-DSSNL-35052-12		12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C5-DSSNR-35052-12		12	C5	35	27	52	60	110	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45056-12		12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45056-12		12	C6	45	37	56	64	110	190	-8°	0°	
C4-DSSNL-27045-15		15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	SN .. 1506 ..
C4-DSSNR-27045-15		15	C4	27	17	45	55	125	145	-8°	0°	
C5-DSSNL-35050-15		15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C5-DSSNR-35050-15		15	C5	35	25	50	60	125	165	-8°	0°	
C6-DSSNL-45054-15		15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNR-45054-15		15	C6	45	35	54	60	125	190	-8°	0°	
C6-DSSNL-45052-19		19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	SN .. 1906 ..
C6-DSSNR-45052-19		19	C6	45	33	52	64	125	190	-8°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	SN .. 1204 .. C4	SN .. 1204 .. C5	SN .. 1204 .. C6	SN .. 1506 .. C4	SN .. 1506 .. C5	SN .. 1506 .. C6	SN .. 1906 .. C6
	Опорная пластина	AP308-SN12	AP308-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15	AP309-SN15	AP310-SN19
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK241	PK241	PK242	PK242	PK243
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1470	FS1471	FS1471	FS1471
	Штифт	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477			FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476			FS1476	FS1476
	Сопло для подвода СОЖ C6			FS1475			FS1475
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET	PK243-SET

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие				
	Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..	SN .. 1906 ..
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET		
	Опорная пластина для SN .. 1207 ..	AP413-SN1207		

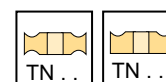
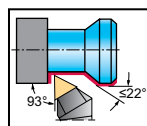
Токарные державки с креплением клин-прихватом

C...-MTJN

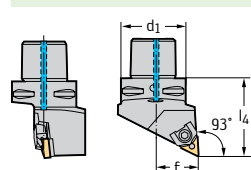
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-MTJNL-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-MTJNR-27050-16		16	C4	27	50		-6°	-6°	
C5-MTJNL-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
C5-MTJNR-35060-16		16	C5	35	60		-6°	-6°	
C4-MTJNL-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	TN .. 2204 ..
C4-MTJNR-27050-22		22	C4	27	50		-6°	-6°	
C5-MTJNL-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
C5-MTJNR-35060-22		22	C5	35	60		-6°	-6°	
C6-MTJNL-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	
C6-MTJNR-45065-22		22	C6	45	65		-6°	-6°	

Сборочные детали

Тип d ₁	TN .. 1604 .. C4	TN .. 1604 .. C5	TN .. 2204 .. C4	TN .. 2204 .. C5-C6
	Опорная пластина	AP147	AP147	AP148
	Штифт	RS106	RS106	RS107
	Клин-прихват	FK303	FK303	FK304
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)
	Винт Момент затяжки	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm	FS358 (SW 3) 5 Nm
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1018		FS1018
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1019	FS1476

Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	Опорная пластина	AP149

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

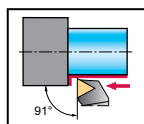
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

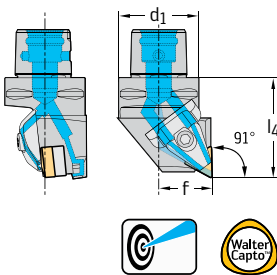
C...-DTGN...-P mm

Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– TM



Инструмент										
Обозначение			d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DTGNR-27050-16-P		16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..
C4-DTGNL-27050-16-P		16	C4	27	50	600	1.400	-6°	-6°	TN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип	TN .. 1604 ..
d_1			C4
	Опорная пластина		AP321-TN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки		FS1462 (T9IP) 1,5 Nm
	Прижим		PK255
	Винт для прижима Момент затяжки		FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина		FS2188
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

Комплектующие		Тип	TN .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов		PK255-SET

WALTER
SELECT

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

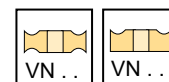
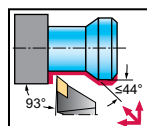
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJN

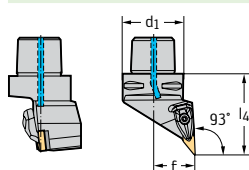
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DVJNL-27062-16		16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	VN .. 1604 ..
C4-DVJNR-27062-16		16	C4	27	62	60	152	-4°	-13°	
C5-DVJNL-35065-16		16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C5-DVJNR-35065-16		16	C5	35	65	65	170	-4°	-13°	
C6-DVJNL-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C6-DVJNR-45065-16		16	C6	45	65	81	190	-4°	-13°	
C8-DVJNL-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	
C8-DVJNR-55080-16		16	C8	55	80	100	250	-4°	-13°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁	C4	C5–C6	C8
	Опорная пластина	AP312-VN16	AP312-VN16	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим	PK244	PK244	PK244
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1470	FS1470	FS1470
	Штифт	RS117	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476	
	Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

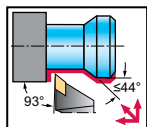
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVJN...-P

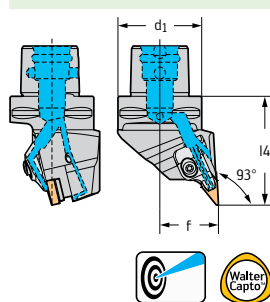
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Обозначение

d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

D_{min2}

mm

γ

λ_s

Тип

C4-DVJNR-27062-16-P

16

C4

27

62

500

125

-4°

-13°

VN .. 1604 ..

C5-DVJNR-35065-16-P

16

C5

35

65

600

150

-4°

-13°

C6-DVJNR-45065-16-P

16

C6

45

65

700

150

-4°

-13°

C4-DVJNL-27062-16-P

16

C4

27

62

500

125

-4°

-13°

VN .. 1604 ..

C5-DVJNL-35065-16-P

16

C5

35

65

600

150

-4°

-13°

C6-DVJNL-45065-16-P

16

C6

45

65

700

150

-4°

-13°

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип
d₁VN .. 1604 ..
C4–C6

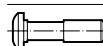
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

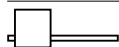
Прижим левый

PK261L

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS2188



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..



Комплект прижимов, слева

PK261L-SET

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

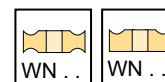
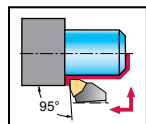
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

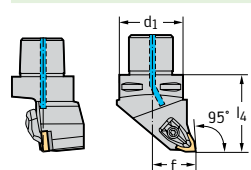
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-06	6	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	
C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C4-DWLN-27050-08	8	C4	27	50	110	140	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-08	8	C5	35	60	110	165	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-08	8	C6	45	65	110	190	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	
C5-DWLN-35060-10	10	C5	35	60	115	170	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-45065-10	10	C6	45	65	115	195	-6°	-6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	WN .. 0604 .. C4	WN .. 0604 .. C5	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Опорная пластина	AP306-WN06	AP306-WN06	AP307-WN08	AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим				PK242
	Винт для прижима				FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Прижим	PK240	PK240	PK241	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Опорная пластина				AP311-WN10
	Пружина	FS1469	FS1469	FS1470	FS1470
	Штифт	RS116	RS116	RS117	RS117
	Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477		FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C5		FS1475		FS1475
	Винт опорной пластины				FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие				
	Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов			PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	PK246-SET

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

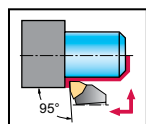
C...-DWLN...-P

mm

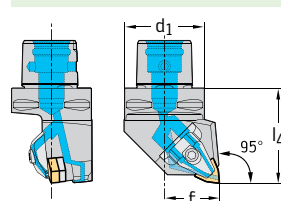
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

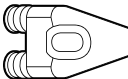
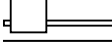
Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-DWLN-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	
C4-DWLN-27050-08-P	8	C4	27	50	500	500	-6°	-6°	WN .. 0804 ..
C5-DWLN-35060-08-P	8	C5	35	60	600	600	-6°	-6°	
C6-DWLN-45065-08-P	8	C6	45	65	600	600	-6°	-6°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип d ₁	WN .. 0804 .. C4–C6
	Опорная пластина AP307-WN08
	Винт опорной пластины Момент затяжки FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим PK255
	Винт для прижима Момент затяжки FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина FS2188
	Ключ (Torx) FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0804 ..
	(стандартный) Комплект прижимов PK255-SET

**WALTER
SELECT**

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

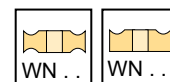
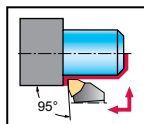
Токарные державки с креплением рычагом

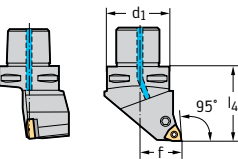
C...-PWLN mm

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент											
Обозначение			d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
	C3-PWLNЛ-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°	WN .. 0604 ..	
	C3-PWLNР-22040-06	6	C3	22	40	60	116	-6°	-6°		
	C4-PWLNЛ-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°		
	C4-PWLNР-27050-06	6	C4	27	50	60	140	-6°	-6°		
	C4-PWLNЛ-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°	WN .. 0804 ..	
	C4-PWLNР-27050-08	8	C4	27	50	60	140	-6°	-6°		
	C5-PWLNЛ-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°	Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	
	C5-PWLNР-35060-08	8	C5	35	60	65	165	-6°	-6°		
	C6-PWLNЛ-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°		
	C6-PWLNР-45065-08	8	C6	45	65	81	190	-6°	-6°		
	C5-PWLNЛ-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°		WN .. 1006 ..
	C5-PWLNР-35060-10	10	C5	35	60	80	165	-6°	-6°		
C6-PWLNЛ-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°			
C6-PWLNР-45065-10	10	C6	45	65	81	190	-6°	-6°			

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

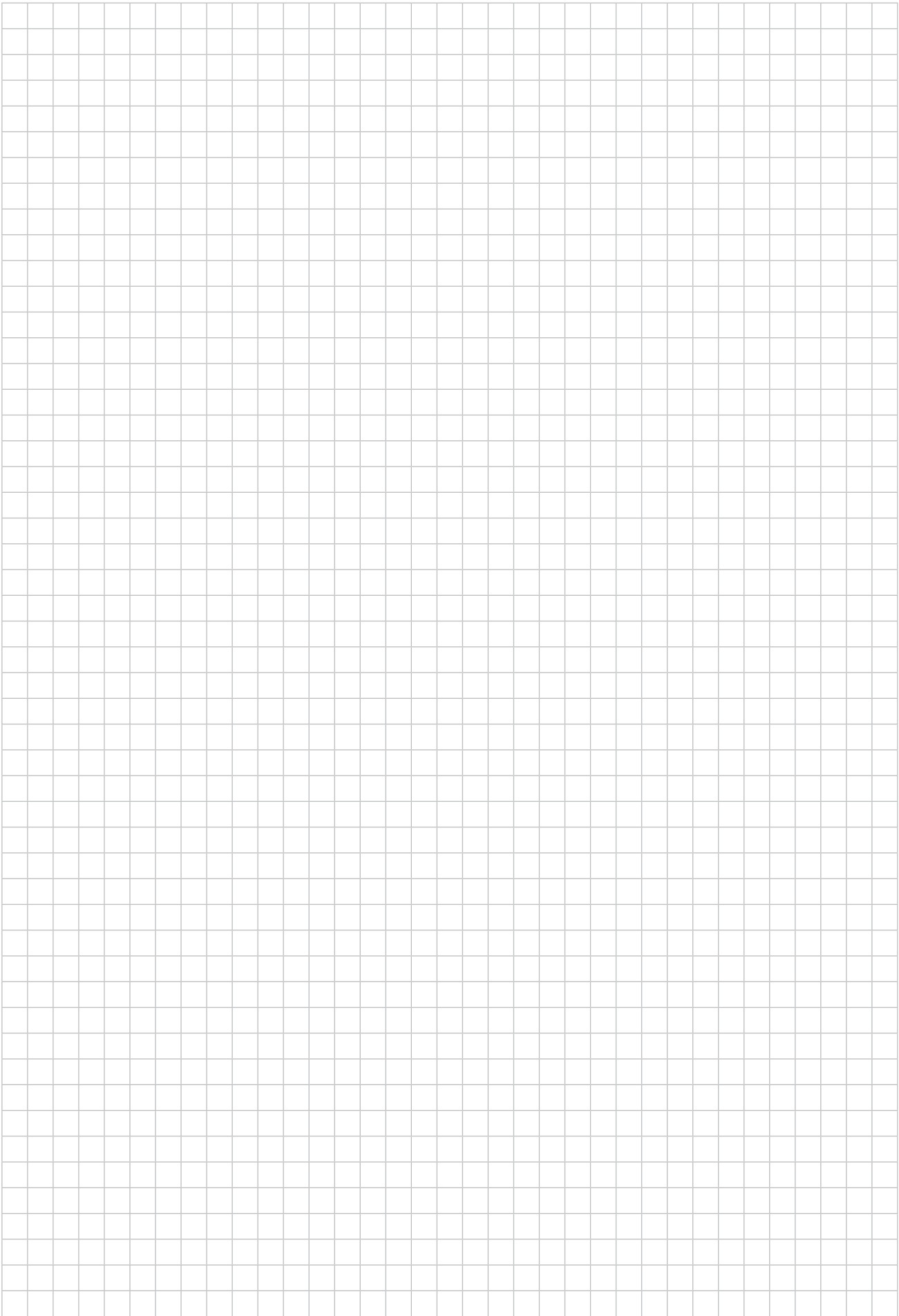
Сборочные детали		Тип d ₁	WN .. 0604 .. C3–C4	WN .. 0804 .. C4	WN .. 0804 .. C5–C6	WN .. 1006 .. C5–C6
	Опорная пластина		AP172-WN0612	AP170-WN0816	AP170-WN0816	AP174-WN1016
	Рычаг		KN101	KN102	KN102	KN104
	Винт Момент затяжки		FS351 2 Nm	FS352 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102	RS102	RS103
	Штифт		MD101	MD101	MD101	MD102
	Сопло для подвода СОЖ C3		FS1477	FS1477		
	Сопло для подвода СОЖ C5				FS1476	FS1476
	Изогнутый ключ		ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие		Тип	WN .. 0604 ..–WN .. 1006 ..	WN .. 0804 ..
	Опорная пластина			AP170-WN0808

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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



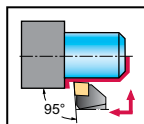
Токарные державки с креплением винтом

C...-SCLC

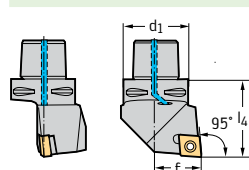
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C3-SCLCL-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCR-22040-09	9	C3	22	40	130	116	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-09	9	C4	27	50	130	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-09	9	C5	35	60	130	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	CC .. 1204 ..
C6-SCLCR-45065-09	9	C6	45	65	130	190	0°	0°	
C4-SCLCL-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C4-SCLCR-27050-12	12	C4	27	50	125	140	0°	0°	
C5-SCLCL-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C5-SCLCR-35060-12	12	C5	35	60	125	165	0°	0°	
C6-SCLCL-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	CC .. 1204 ..
C6-SCLCR-45065-12	12	C6	45	65	125	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 09T3 .. C3–C4	CC .. 09T3 .. C5–C6	CC .. 1204 .. C4	CC .. 1204 .. C5–C6
 Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина	AP313-CC0908	AP313-CC0908	AP314-CC1212	AP314-CC1212
 Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2069 (SW 4)	FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)
 Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477	
 Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

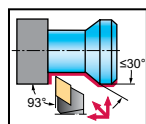
Токарные державки с креплением винтом

C...-SDJC

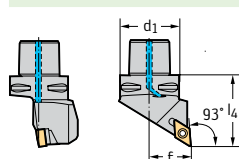
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C3-SDJCL-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	DC .. 0702 ..
C3-SDJCR-22040-07	7	C3	22	40	70	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-07	7	C4	27	50	70	140	0°	0°	
C3-SDJCL-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
C3-SDJCR-22040-11	11	C3	22	40	140	116	0°	0°	
C4-SDJCL-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C4-SDJCR-27050-11	11	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-SDJCL-35060-11	11	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C5-SDJCR-35060-11	11	C5	35	60	140	190	0°	0°	
C6-SDJCL-45065-11	11	C6	45	65	140	190	0°	0°	
C6-SDJCR-45065-11	11	C6	45	65	140	165	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5–C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108	AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	DC .. 0702 ..	DC .. 11T3 ..
Опорная пластина		AP329-DC1112

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

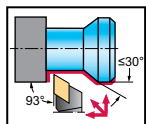
C...-DDJC...-P

mm

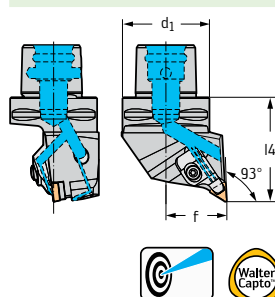
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Обозначение

d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

D_{min2}

mm

γ

λ_s

Тип

C4-DDJCR-27050-11-P

11

C4

27

50

1.200

250

-3°

-7°

DC .. 11T3 ..

C5-DDJCR-35060-11-P

11

C5

35

60

1.400

300

-3°

-7°

DC .. 11T3 ..

C4-DDJCL-27050-11-P

11

C4

27

50

1.200

250

-3°

-7°

DC .. 11T3 ..

C5-DDJCL-35060-11-P

11

C5

35

60

1.400

300

-3°

-7°

DC .. 11T3 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

DC .. 11T3 ..
C4–C5

Опорная пластина

AP315-DC1108



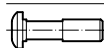
Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)



Прижим левый

PK261L

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS2188



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

DC .. 11T3 ..

(стандартный)
Комплект прижимов, слева

PK261L-SET

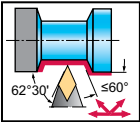
WALTER
SELECT

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

Токарные державки с креплением винтом
C...-SDNC
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	C3-SDNCN-00040-11	11	C3	1	40		116	0°	0°	DC .. 11T3 ..
	C4-SDNCN-00050-11	11	C4	1	50		140	0°	0°	
	C5-SDNCN-00060-11	11	C5	1	60		165	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип	DC .. 11T3 .. C3–C4	DC .. 11T3 .. C5
	Винт пластины Момент затяжки		FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP315-DC1108	AP315-DC1108
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ C3		FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие		Тип	DC .. 11T3 ..
	Пластина опорная		AP329-DC1112

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

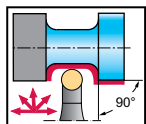
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRDC

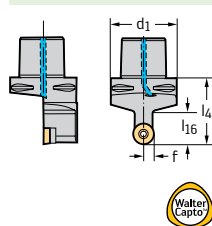
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

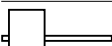


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-SRDCN-00050-06		6	C4	3	50		0°	0°	RC . T0602M0 ..
C5-SRDCN-00060-06		6	C5	3	60		0°	0°	
C3-SRDCN-00040-08		8	C3	4	40		0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRDCN-00050-08		8	C4	4	50		0°	0°	
C5-SRDCN-00060-08		8	C5	4	60		0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C4-SRDCN-00050-10		10	C4	5	50		0°	0°	
C5-SRDCN-00060-10		10	C5	5	60		0°	0°	RC . T1204M0 ..
C6-SRDCN-00065-10		10	C6	5	65		0°	0°	
C4-SRDCN-00050-12		12	C4	6	50		0°	0°	RC . T1204M0 ..
C5-SRDCN-00060-12		12	C5	6	60		0°	0°	
C6-SRDCN-00065-12		12	C6	6	65		0°	0°	RC . T1606M0 ..
C5-SRDCN-00060-16		16	C5	8	60		0°	0°	
C6-SRDCN-00065-16		16	C6	8	65		0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0602M0 .. C5	RC . T0803M0 .. C3-C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5-C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5-C6	RC . T1606M0 .. C5-C6
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
 Опорная пластина					AP324- RC10T3	AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP325- RC1204	AP326- RC1606
 Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)
 Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477		FS1477		FS1477		FS1477		
 Сопло для подвода СОЖ C5		FS1476		FS1476		FS1476		FS1476	FS1476

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

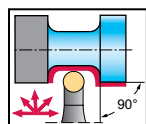
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PRDC

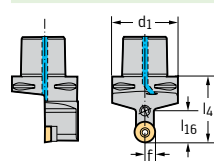
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

d₁f
mml₄
mml₁₆
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

C5-PRDCN-00060-16

16

C5

8

60

35

0°

0°

RC . T1605M0 ..

C6-PRDCN-00065-16

16

C6

8

65

35

0°

0°

RC . T1605M0 ..

C5-PRDCN-00060-20

20

C5

10

60

40

0°

0°

RC . T2006M0 ..

C6-PRDCN-00065-20

20

C6

10

65

40

0°

0°

RC . T2006M0 ..

C6-PRDCN-00065-25

25

C6

13

65

40

0°

0°

RC . T2507M0 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

RC . T1605M0 ..
C5–C6RC . T2006M0 ..
C5–C6RC . T2507M0 ..
C6

Опорная пластина

AP405-RC2507



Рычаг

KN113



Опорная пластина

AP157

AP158



Втулка

RS108

RS103



Винт

FS2145 (SW 4)
10 Nm

Рычаг

KN111



Втулка

RS104

Винт
Момент затяжкиFS344
2,5 NmFS354 (SW 3)
5 Nm

Штифт

MD102

MD102

MD102



Ключ (Torx)

FS1155 (SW 2,5)

ISO2936-3 (SW 3,5)

ISO2936-4 (SW 4)



Сопло для подвода СОЖ C5

FS1019

FS1019



Сопло для подвода СОЖ C6

FS1476

Комплектующие

Тип

RC . T1605M0 ..

RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..

Опорная пластина для формы RC ..
1606 ..

AP188

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

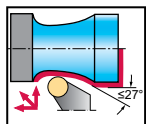
Токарные державки с креплением винтом

C...-SRSC

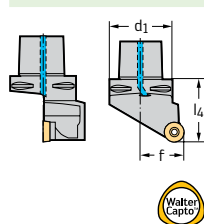
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-SRSC-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	RC . T0602M0 ..
C4-SRSCR-27050-06	6	C4	27	50	160	140	0°	0°	
C4-SRSC-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	RC . T0803M0 ..
C4-SRSCR-27050-08	8	C4	27	50	110	140	0°	0°	
C5-SRSC-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-08	8	C5	35	60	110	165	0°	0°	
C4-SRSC-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
C4-SRSCR-27050-10	10	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SRSC-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-10	10	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSC-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-10	10	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C4-SRSC-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	RC . T1204M0 ..
C4-SRSCR-27050-12	12	C4	27	50	150	140	0°	0°	
C5-SRSC-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C5-SRSCR-35060-12	12	C5	35	60	150	165	0°	0°	
C6-SRSC-45065-12	12	C6	45	65	150	190	0°	0°	
C6-SRSCR-45065-12	12	C6	45	65	175	190	0°	0°	
C6-SRSC-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	RC . T1606M0 ..
C6-SRSCR-45065-16	16	C6	45	65	175	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T0602M0 .. C4	RC . T0803M0 .. C4	RC . T0803M0 .. C5	RC . T10T3M0 .. C4	RC . T10T3M0 .. C5-C6	RC . T1204M0 .. C4	RC . T1204M0 .. C5-C6	RC . T1606M0 .. C6
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
Опорная пластина				AP324- RC10T3	AP324- RC10T3	AP325- RC1204	AP325- RC1204	AP326- RC1606
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1466 (T9IP)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)
Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477		FS1477		FS1477		
Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476		FS1476		FS1476	FS1476

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

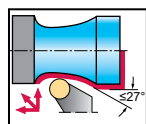
Токарные державки с креплением рычагом

C...-PRSC

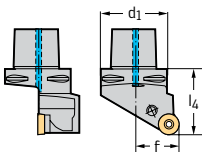
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Инструмент			Обозначение	d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
  Walter Capto™ in acc. with ISO 26623	C5-PRSL-35060-16	16	C5	35	60				0°	0°	RC . T1605M0 ..
	C5-PRSCR-35060-16	16	C5	35	60				0°	0°	
	C6-PRSL-45065-16	16	C6	45	65				0°	0°	
	C6-PRSCR-45065-16	16	C6	45	65				0°	0°	
	C5-PRSL-35060-20	20	C5	35	60				0°	0°	RC . T2006M0 ..
	C5-PRSCR-35060-20	20	C5	35	60				0°	0°	
	C6-PRSL-45065-20	20	C6	45	65				0°	0°	
	C6-PRSCR-45065-20	20	C6	45	65				0°	0°	
	C8-PRSL-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°	RC . T2507M0 ..	
	C8-PRSCR-55080-20	20	C8	55	80	150	250	0°	0°		
	C6-PRSL-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°		
	C6-PRSCR-45065-25	25	C6	45	65	200	190	0°	0°		
	C8-PRSL-55080-25	25	C8	55	80	200	1.250	0°	0°	RC . T2507M0 ..	
C8-PRSCR-55080-25	25	C8	55	80	200	250	0°	0°			

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	RC . T1605M0 .. C5-C6	RC . T2006M0 .. C5-C6	RC . T2006M0 .. C8	RC . T2507M0 .. C6	RC . T2507M0 .. C8
Опорная пластина	AP157	AP158	AP404-RC2006	AP405-RC2507	AP405-RC2507
Рычаг	KN111		KN112	KN113	KN113
Винт Момент затяжки	FS344 2,5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2156 (SW 3) 5 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm	FS2145 (SW 4) 10 Nm
Втулка	RS108	RS103	RS103	RS104	RS104
Штифт	MD102	MD102	MD103	MD102	MD102
Сопло для подвода СОЖ C5	FS1019	FS1019			
Сопло для подвода СОЖ C6				FS1476	
Сопло для подвода СОЖ C8			FS1479		FS1479
Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-4 (SW 4)

Комплектующие

Тип	RC . T1605M0 ..	RC . T2006M0 ..–RC . T2507M0 ..
Опорная пластина для формы RC .. 1606 ..	AP188	

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

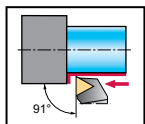
Токарные державки с креплением винтом

C...-STGC

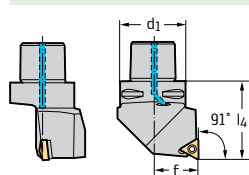
Walter Turn



– Walter Capto™



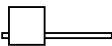
Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C4-STGCL-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	TC .. 1102 ..
C4-STGCR-27050-11	11	C4	27	50	90	140	0°	0°	
C4-STGCL-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	TC .. 16T3 ..
C4-STGCR-27050-16	16	C4	27	50	140	140	0°	0°	
C5-STGCL-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	
C5-STGCR-35060-16	16	C5	35	60	140	165	0°	0°	

Сборочные детали

Тип	ТС .. 1102 .. C4	ТС .. 16T3 .. C4	ТС .. 16T3 .. C5
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP317-TC1612	AP317-TC1612
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
 Сопло для подвода СОЖ C4	FS1477	FS1477	
 Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

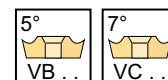
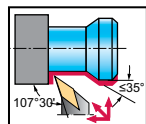
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVHB

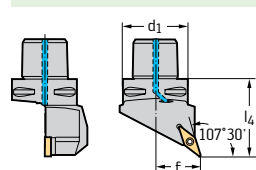
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

C3-SVHBL-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVHBR-22040-11	11	C3	22	40	55	114	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBR-27050-11	11	C4	27	50	55	140	0°	0°	
C4-SVHBL-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVHBR-27050-16	16	C4	27	50	95	140	0°	0°	
C5-SVHBL-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C5-SVHBR-35060-16	16	C5	35	60	95	165	0°	0°	
C6-SVHBL-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	
C6-SVHBR-45065-16	16	C6	45	65	95	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
C3–C4VB .. 1604 ..
C4VB .. 1604 ..
C5–C6Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2060 (T15IP)
3 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)



Опорная пластина

AP316-VB1608

AP316-VB1608



Сопло для подвода СОЖ C3

FS1477

FS1477



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)



Сопло для подвода СОЖ C5

FS1476

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

VB .. 1604 ..



Опорная пластина

AP330-VB1612

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

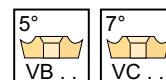
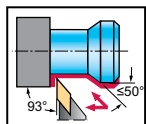
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVJB

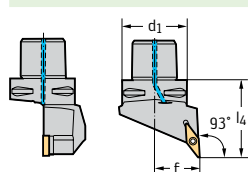
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

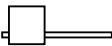
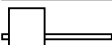


Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SVJBL-22040-11		11	C3	22	40	55	116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C3-SVJBR-22040-11		11	C3	22	40	55	116	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-11		11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBR-27050-11		11	C4	27	50	55	150	0°	0°	
C4-SVJBL-27050-16		16	C4	27	50	155	140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C4-SVJBR-27050-16		16	C4	27	50	155	140	0°	0°	
C5-SVJBL-35060-16		16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C5-SVJBR-35060-16		16	C5	35	60	155	165	0°	0°	
C6-SVJBL-45065-16		16	C6	45	65	155	190	0°	0°	
C6-SVJBR-45065-16		16	C6	45	65	155	190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. C3–C4	VB .. 1604 .. C4	VB .. 1604 .. C5–C6
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		
 Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
 Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
 Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип	VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
 Опорная пластина		AP330-VB1612

WALTER
SELECT

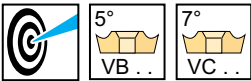
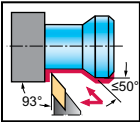
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости
C...-DVJB...-P mm
Walter Turn



– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент			d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
	Обозначение									
	C4-DVJBR-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
	C5-DVJBR-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
	C6-DVJBR-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
	C8-DVJBR-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	
	C4-DVJBL-27062-16-P	16	C4	27	62	2.200	250	-2°	-7°	VB .. 1604 ..
	C5-DVJBL-35065-16-P	16	C5	35	65	2.400	300	-2°	-7°	
	C6-DVJBL-45065-16-P	16	C6	45	65	2.500	350	-2°	-7°	
	C8-DVJBL-55080-16-P	16	C8	55	65	2.800	400	-2°	-7°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		VB .. 1604 .. C4–C8
	Опорная пластина	AP312-VN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
	Прижим левый	PK261L
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS2188
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие		VB .. 1604 ..
	(стандартный) Комплект прижимов, слева	PK261L-SET

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

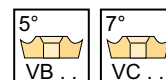
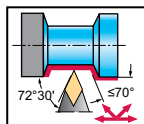
Токарные державки с креплением винтом

C...-SVVB

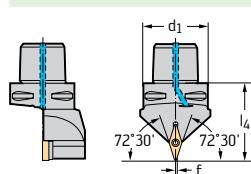
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение

d₁f
mml₄
mmD_{min}
mmD_{min2}
mm

γ

λ_s

Тип

C3-SVVBN-00040-11	11	C3	0	40		116	0°	0°	VB .. 1103 ..
C4-SVVBN-00050-11	11	C4	0	50		140	0°	0°	
C4-SVVBN-00050-16	16	C4	1	50		140	0°	0°	VB .. 1604 ..
C5-SVVBN-00060-16	16	C5	1	60		165	0°	0°	
C6-SVVBN-00065-16	16	C6	1	65		190	0°	0°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
C3–C4VB .. 1604 ..
C4VB .. 1604 ..
C5–C6

	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477	
	Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476

Комплектующие

Тип

VB .. 1103 ..

VB .. 1604 ..

	Опорная пластина		AP330-VB1612
---	------------------	--	--------------

WALTER
SELECT

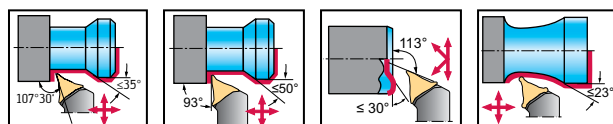
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

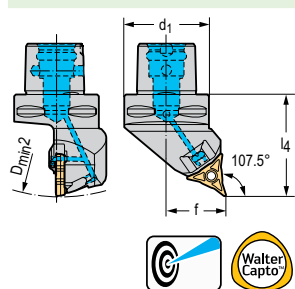
Токарные державки – Система профильной обработки

W1011-C...-P mm
Walter Turn


– С направленной подачей СОЖ
– ТМ



Инструмент



Обозначение

 l_4

mm

 D_{min}

mm

 D_{min2}

mm

 f

mm

 γ λ_s

Тип

W1011-C4R-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5R-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6R-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	
W1011-C4L-WL25-P	25	50	200	200	27	0°	0°	WL25..
W1011-C5L-WL25-P	25	60	200	200	35	0°	0°	
W1011-C6L-WL25-P	25	65	200	200	45	0°	0°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER SELECT

Жёсткость станка, крепления инструмента и заготовки → очень хорошая =  → хорошая =  → средняя = 

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Пластины

	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M			K		S					
						HC						HC			HC		HC					
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7,2	0,12–0,40																		
	WL25-RC0525N-MU6	2,5	6,9	0,12–0,45																		
	WL25-VC0702N-FM4	0,2	6	0,04–0,15																		
	WL25-VC0704N-FM4	0,4	6,3	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704N-FP4	0,4	6,3	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704N-MM4	0,4	6,3	0,08–0,25																		
	WL25-VC0704N-MP4	0,4	6,3	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708N-FM4	0,8	7,1	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708N-FP4	0,8	7,1	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708N-MM4	0,8	7,1	0,12–0,32																		
	WL25-VC0708N-MP4	0,8	7,1	0,12–0,32																		
	WL25-VC0712N-MM4	1,2	7,4	0,12–0,35																		
	WL25-VC0712N-MP4	1,2	7,4	0,12–0,35																		
	WL25-VC0716N-MM4	1,6	8,7	0,12–0,40																		
	WL25-VC0716N-MP4	1,6	8,7	0,12–0,40																		
	WL25-VC0704L-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704L-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704L-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25																		
	WL25-VC0704L-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708L-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708L-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708L-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32																		
	WL25-VC0708L-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32																		
	WL25-VC0704R-FM4	0,4	6,2	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704R-FP4	0,4	6,2	0,05–0,20																		
	WL25-VC0704R-MM4	0,4	6,2	0,08–0,25																		
	WL25-VC0704R-MP4	0,4	6,2	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708R-FM4	0,8	6,6	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708R-FP4	0,8	6,6	0,08–0,25																		
	WL25-VC0708R-MM4	0,8	6,6	0,12–0,32																		
	WL25-VC0708R-MP4	0,8	6,6	0,12–0,32																		

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

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

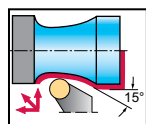
Токарные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-CRSN...-P mm

Walter Turn

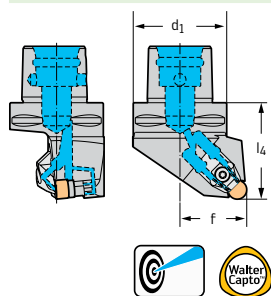


- С направленной подачей СОЖ
- Для керамических пластин



Инструмент

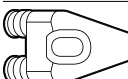
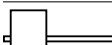
Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
C6-CRSNR-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..
C6-CRSNL-45065-12-P	12	C6	45	65	600	700	-6°	-6°	RN .. 1207 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

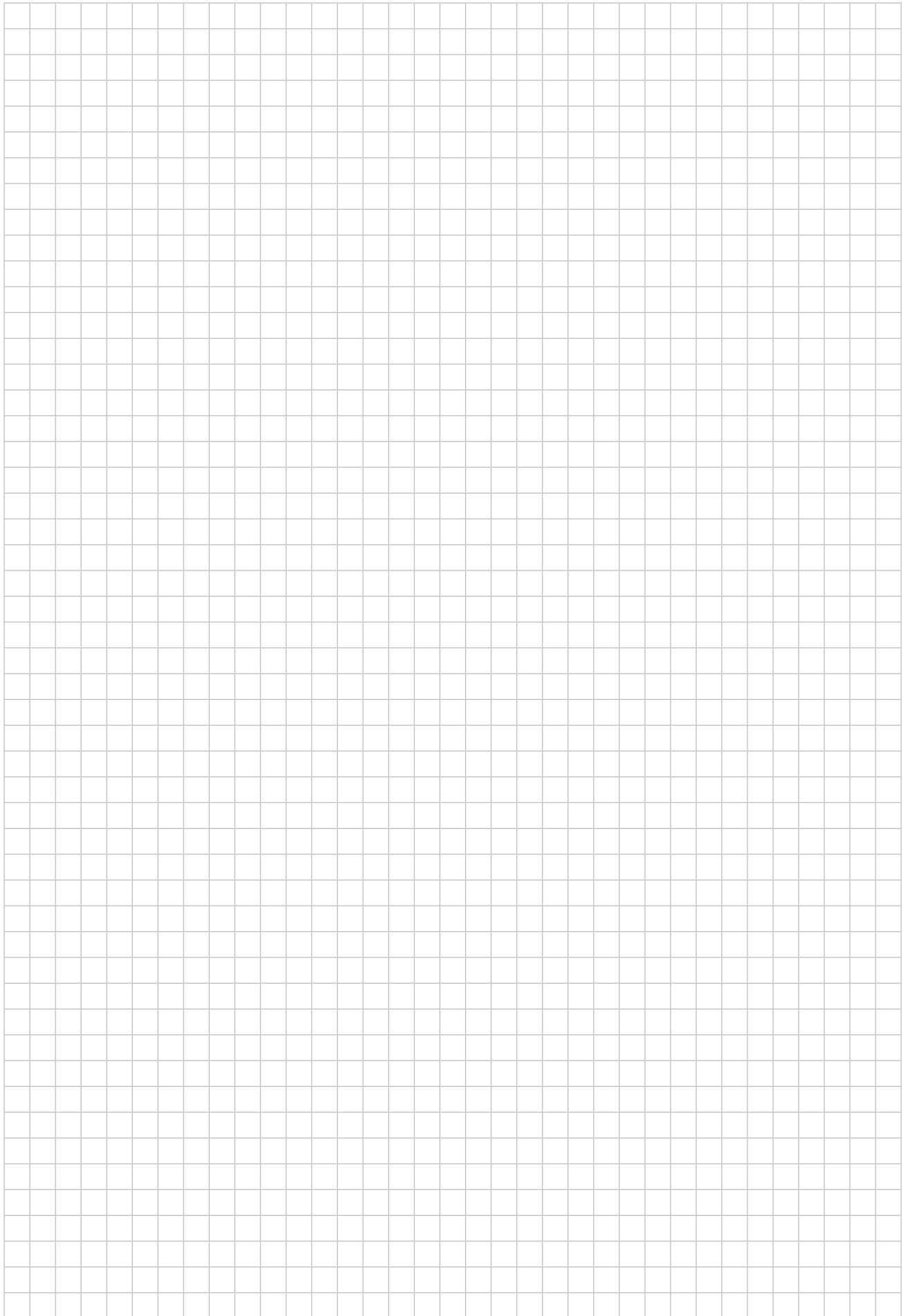
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	Тип	RN .. 1207 .. C6
	Опорная пластина для формы RN .. 1207 ..	AP418-RN1207
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS2241 (T20) 5 Nm
	Прижим	PK268
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS2298
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

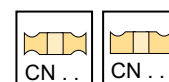
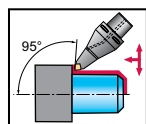
Тип	Тип	RN .. 1207 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK268-SET
	Опорная пластина для формы RN .. 1204 ..	AP421-RN1204



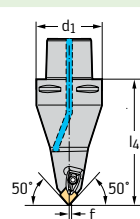
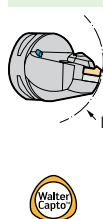
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCMN mm
Walter Turn


- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент



Обозначение

d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

D_{min2}

mm

γ

λ_s

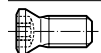
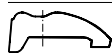
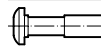
Тип

C5-DCMNN-00105-12	12	C5	0	105		110	-6°	-6°	CN .. 1204 ..
C6-DCMNN-00090-12	12	C6	0	90		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00115-12	12	C6	0	115		110	-6°	-6°	
C6-DCMNN-00090-16	16	C6	1	90		110	-6°	-6°	CN .. 1606 ..
C8-DCMNN-00150-16	16	C8	1	150		115	-6°	-6°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. C5	CN .. 1204 .. C6	CN .. 1606 .. C6–C8
 Опорная пластина	AP301-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK241	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
 Штифт	RS117	RS117	RS117
 Сопло для подвода СОЖ C5	FS1476		
 Сопло для подвода СОЖ C6		FS1479	FS1479
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	
 Опорная пластина для формы CN .. 1207 ..	AP411-CN1207	

Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

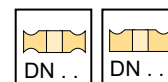
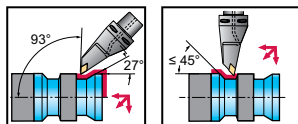
C...-DDMN

Walter Turn

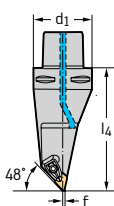
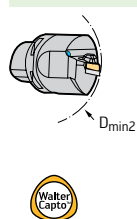


– Walter Capto™

– Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент



Обозначение

d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

D_{min2}

mm

γ

λ_s

Тип

C5-DDMNL-00115-15

15

C5

1

115

110

-5°

-6°

DN .. 1506 ..

C6-DDMNL-00130-15

15

C6

1

130

110

-5°

-6°

C6-DDMNL-33120-15

15

C6

33

120

130

-5°

-6°

C8-DDMNL-00160-15

15

C8

1

160

120

-5°

-6°

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

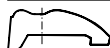
Тип

DN .. 1506 ..
C5DN .. 1506 ..
C6–C8

Опорная пластина

AP304-DN15

AP304-DN15

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1461 (T15IP)
2,5 NmFS1461 (T15IP)
2,5 Nm

Прижим

PK241

PK241

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 NmFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

Пружина

FS1470

FS1470



Штифт

RS117

RS117



Сопло для подвода СОЖ C5

FS1476



Сопло для подвода СОЖ C6

FS1479



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

DN .. 1506 ..

(стандартный)
Комплект прижимов

PK241-SET

Пластины без отверстия
Твердосплавный узел крепления

PK245-SET

Пластины без отверстия
Твердосплавный узел крепления

PK254-SET

Опорная пластина для формы DN
.. 1504..

AP304-DN1504

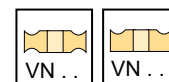
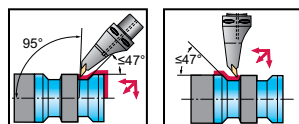
Опорная пластина для формы DN
.. 1507 ..

AP412-DN1507

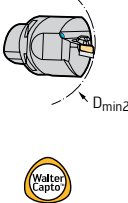
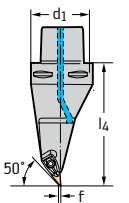
Токарные державки 45° с прижимом повышенной жёсткости

C...-DVMN mm
Walter Turn


- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип
 C8-DVMNL-00160-16 	16	C8	1	160		110	-4°	-14°	VN .. 1604 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VN .. 1604 .. C8
 Опорная пластина	AP312-VN16
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1467 (T15IP) 3 Nm
 Прижим	PK244
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1470
 Штифт	RS117
 Сопло для подвода СОЖ C8	FS1479
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

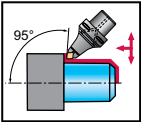
Комплектующие

Тип	VN .. 1604 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK244-SET

Токарные державки 45° с креплением винтом
C...-SCMC
Walter Turn



- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	C6-SCMCN-00090-12	12	C6	1	90		100	0°	0°	CC .. 1204 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		CC .. 1204 .. C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP319-SC1212
	Винт опорной пластины	FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1496 (T15IP)

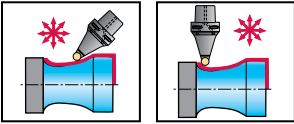
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SRDC

Walter Turn



- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	l_6 mm	D_{min} mm	D_{min2} mm	γ	λ_s	Тип
	C6-SRDCN-00100-10	10	C6	5	100			110	0°	0°	RC . T10T3M0 ..
	C6-SRDCN-00100-16	16	C6	8	100			110	0°	0°	RC . T1606M0 ..

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		RC . T10T3M0 .. C6	RC . T1606M0 .. C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2090 (T20IP) 6,4 Nm
	Опорная пластина	AP324-RC10T3	AP326-RC1606
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)	FS2091 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

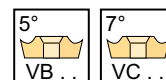
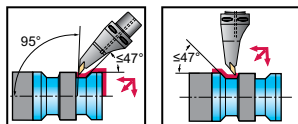
Токарные державки 45° с креплением винтом

C...-SVMB

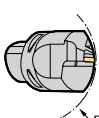
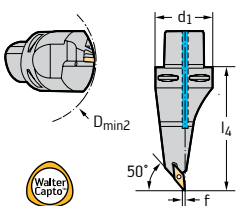
Walter Turn



- Walter Capto™
- Державка для токарно-фрезерных обрабатывающих центров



Инструмент

Инструмент											
	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	D _{min2} mm	γ	λ _s	Тип	
 		C5-SVMBL-00115-16	16	C5	1	115		110	0°	VB .. 1604 ..	
		C6-SVMBL-00130-16	16	C6	1	130		110	0°		0°
		C6-SVMBL-33120-16	16	C6	33	120		110	0°		0°
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623											

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

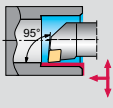
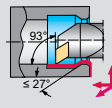
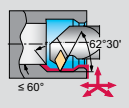
Сборочные детали

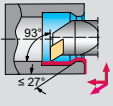
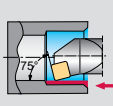
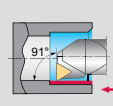
	Тип	VB .. 1604 .. C5–C6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина	AP316-VB1608
	Винт опорной пластины	FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

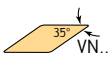
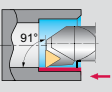
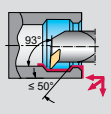
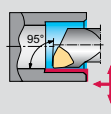
	Тип	VB .. 1604 ..
	Опорная пластина	FS1476

Расточные державки – пластины без задних углов

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-DCLN		A...-PCLN	
Угол в плане	95°		95°	
Система зажима	Прихват		Рычаг	
Подвод СОЖ	axial		axial	
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–50		16–40	
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,750–2,000		0,750–2,000	
Размер пластины l [mm]	9–16		11–15	
Страница в каталоге	A 260		A 261	
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ A-DCLN		www.walter-tools.com/woc/ A-PCLN	
			www.walter-tools.com/woc/ A-DDUN	
			www.walter-tools.com/woc/ A-DDXN	

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-PDUN	A...-DSKN	A...-PSKN	A...-DTFN
Угол в плане	93°	75°	75°	91°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Рычаг	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–40	25–40	25–32	25–50
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,750–2,000
Размер пластины l [mm]	11–15	12–15	12	16–22
Страница в каталоге	A 264	A 266	A 267	A 268
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/ A-PDUN	www.walter-tools.com/woc/ A-DSKN	www.walter-tools.com/woc/ A-PSKN	www.walter-tools.com/woc/ A-DTFN

Расточные державки – пластины без задних углов

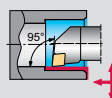
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-PTFN	A...-DVUN	A...-DWLN	A...-PWLN
Угол в плане	91°	93°	95°	95°
Система зажима	Рычаг	Прихват	Прихват	Рычаг
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	16–32	40	25–50	20–32
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		1,250–1,500	1,000–2,000	
Размер пластины l [mm]	11–16	16	6–10	6–8
Страница в каталоге	A 270	A 271	A 273	A 275
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-PTFN	A-DVUN	A-DWLN	A-PWLN

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLC	A...-SCLC...-R	E...-SCLC	E...-SCLC...-R
Угол в плане	95°	95°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	8–32	8–20		8–25
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,375–1,250		0,375–1,000	
Размер пластины l [mm]	6–12	6–9	6–9	6–9
Страница в каталоге	A 276	A 276	A 278	A 276

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A-SCLC

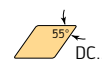
A-SCLC-R

E-SCLC-R

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-SCLP	E...-SCLP	A...-SDQC	A...-SDUC...-R
Угол в плане	95°	95°	107,5°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]			12–25	10–20
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,312–1,000	0,375–0,500		
Размер пластины l [mm]	6–9	6	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 279	A 279	A 281	A 282

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

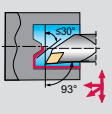
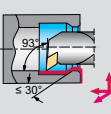
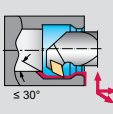
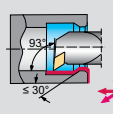
A-SCLP-E-SCLP

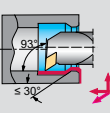
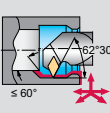
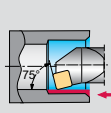
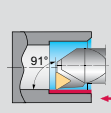
E-SCLP

A-SDQC

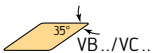
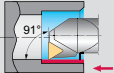
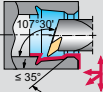
A-SDUC-R

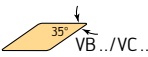
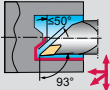
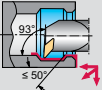
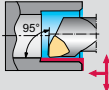
Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-SDJC	A...-SDUC	A...-SDUC...-X	E...-SDUC
Угол в плане	93°	93°	93°	93°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	16–25	10–32	16–32	
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		0,375–1,000	1,000–1,250	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	7–11	7–11
Страница в каталоге	A 280	A 282	A 285	A 283
QR-код				
	www.walter-tools.com/woc/	A-SDJC	A-SDUC-X	E-SDUC

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	E...-SDUC...-R	A...-SDXC...	A...-SSKC	A...-STFC
Угол в плане	93°	62,5°	75°	91°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	10–25	12–25	16–25	6–32
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				0,375–1,250
Размер пластины l [mm]	7–11	7–11	9–12	6–16
Страница в каталоге	A 282	A 286	A 287	A 288
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	E-SDUC-R	A-SDXC	A-SSKC	A-STFC

Расточные державки – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-STFC...-R	E...-STFC	E...-STFC...-R	A...-SVQB
Угол в плане	91°	91°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	6–16	0,375–1,000		16–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]				
Размер пластины l [mm]	6–11	9–16	6–16	11–16
Страница в каталоге	A 288	A 290	A 288	A 292
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-STFC-R	E-STFC	E-STFC-R	A-SVQB

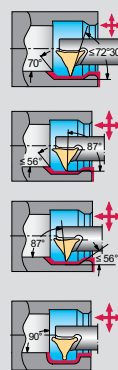
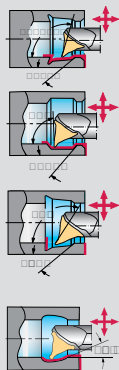
Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	A...-SVJB	A...-SVUB	E...-SWLC	A...-SWLC
Угол в плане	93°	93°	95°	95°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	16–20	16–40	10–32	
Ø раст. держ. d ₁ [inch]	0,625–1,500		0,375–0,500	0,375–1,000
Размер пластины l [mm]	11	11–16	4	4–8
Страница в каталоге	A 291	A 293	A 296	A 295
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A-SVJB	A-SVUB	E-SWLC	A-SWLC

Boring bars – WL Copy turning system

Тип



Вид обработки



Обозначение	W1211	W1210
Угол в плане	107,5°	72,5°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Ø раст. держ. d ₁ [мм]	25–40	25–40
Ø раст. держ. d ₁ [inch]		
Размер пластины l [mm]	25	25
Страница в каталоге	A 297	A 299

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

W1211

W1210

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

System



Вид обработки



C...-DDUN



C...-PDUN



C...-PSKN

Обозначение

Ширина канавки s [mm]

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

C4–C6

C3–C6

C5–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 305

A 306

A 308

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-DDUN

C-PDUN

C-PSKN

System



Вид обработки



C...-DCLN



C...-PCLN



C...-PTFN

Обозначение

Ширина канавки s [mm]

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

C4–C6

C3–C6

C4–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 302

A 303

A 309

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-DCLN

C-PCLN

C-PTFN

Расточные державки Walter Capto™ – пластины без задних углов

System



Вид обработки



C...-DWLN



C...-PWLN

Обозначение

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

Подвод СОЖ

внутренний

внутренний

Сеч. хвостовика h [mm]

C4–C6

C3–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 310

A 311

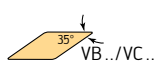
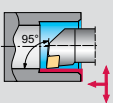
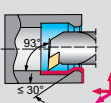
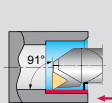
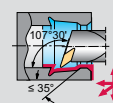
QR-код


www.walter-tools.com/woc/

C-DWLN

C-PWLN

Расточные державки Walter Capto™ – Пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				



Обозначение	C...-SCLC	C...-SDUC	C...-STFC	C...-SVQB
Угол в плане	95°	93°	91°	107,5°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Размер Walter Capto™	C3–C5	C3–C5	C4–C5	C3–C6
Ø раст. держ. d ₂ [мм]	16–50	16–40	16–32	16–50
Размер пластины l [mm]	9–12	7–11	11–16	11–16
Страница в каталоге	A 312	A 313	A 314	A 315

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

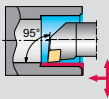
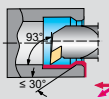
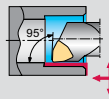
C-SCLC

C-SDUC

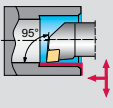
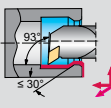
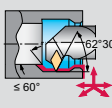
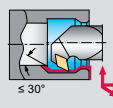
C-STFC

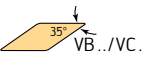
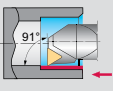
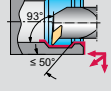
C-SVQB

Режущая головка QuadFit – пластины без задних углов

Тип			
Вид обработки			
			
Обозначение	Q...-DCLN	Q...-DDUN	Q...-DWLN
Угол в плане	95°	93°	95°
Система зажима	Прихват	Прихват	Прихват
Подвод СОЖ	axial	axial	axial
Размер QuadFit	Q32-Q50	Q32-Q50	Q32-Q50
Размер пластины l [mm]	12-16	11-15	6-8
Страница в каталоге	A 316	A 317	A 318
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	Q-DCLN	Q-DDUN	Q-DWLN

Режущая головка QuadFit – пластины с задними углами

Тип				
Вид обработки				
				
Обозначение	Q...-SCLC	Q...-SDUC	Q...-SDXC	Q...-SDUC...-X
Угол в плане	95°	93°	62,5°	32°
Система зажима	Винт	Винт	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial
Размер QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50	Q25-Q50
Размер пластины l [mm]	9-12	11	11	11
Страница в каталоге	A 319	A 320	A 322	A 321
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	Q-SCLC	Q-SDUC	Q-SDXC	Q-SDUC-X

Тип		
Вид обработки		
		
Обозначение	Q...-STFC	Q...-SVUB
Угол в плане	91°	93°
Система зажима	Винт	Винт
Подвод СОЖ	axial	axial
Размер QuadFit	Q25-Q50	Q25-Q50
Размер пластины l [mm]	11-16	11-16
Страница в каталоге	A 323	A 324
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	Q-STFC	Q-SVUB

Антивибрационные втулки для расточных державок



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций



Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

Обозначение	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001
На станке	Цилиндрический хвостовик с лыской	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7	с цилиндрическим хвостовиком
На инструменте	Q25 - Q50	Q25 - Q50	Q25 - Q50	QL60 - QL100
Страница в каталоге	A 326	A 327	A 329	A 331
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	A3000	A3000-C	A3000-HSK-T	A3001



Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций



Патрон HSK-T – с гашением вибраций

Обозначение	A3001-C	A3001-HSK-T
На станке	Walter Capto™ по ISO 26623	HSK DIN 69893-7
На инструменте	QL60 - QL80	QL60 - QL80
Страница в каталоге	A 332	A 333
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	A3001-C	A3001-HSK-T

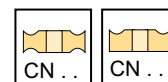
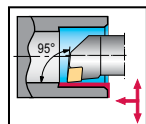
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DCLN

Walter Turn

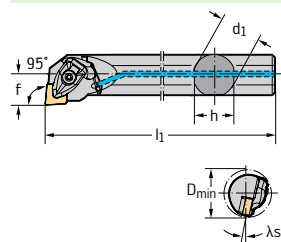


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
A32T-DCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNR16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	
A50U-DCLNR16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	CN .. 1606 ..
A25T-DCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-12°	
A32T-DCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-15°	
A40T-DCLNL16		16	50	40	27	37	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
A50U-DCLNL16		16	63	50	35	47	-6°	-13°	



Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 .. 32–40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 50–63
Опорная пластина	AP354-CN12	AP301-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

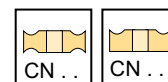
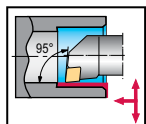
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PCLN mm

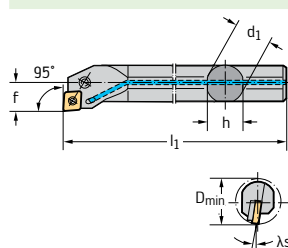
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PCLNL09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	CN .. 0903 ..
A16R-PCLNR09		9	20	16	11	15	-6°	-13°	
A20S-PCLNL09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	
A20S-PCLNR09		9	25	20	13	18	-6°	-11°	
A25T-PCLNL09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	
A25T-PCLNR09		9	32	25	17	23	-6°	-10°	
A25T-PCLNL12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
A25T-PCLNR12		12	32	25	17	23	-6°	-10°	
A32T-PCLNL12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	
A32T-PCLNR12		12	40	32	22	30	-6°	-11°	
A40T-PCLNL12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	CN .. 1606 ..
A40T-PCLNR12		12	50	40	27	37	-6°	-10°	
A32T-PCLNL16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-PCLNR16		16	55	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-PCLNL16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	
A40T-PCLNR16		16	58	40	27	37	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 0903 .. 20–32	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40	CN .. 1204 .. 50	CN .. 1606 .. 55–58
 Опорная пластина			AP134-CN1216	AP134-CN1216	AP135-CN1624
 Рычаг	KN126	KN128	KN121	KN102	KN104
 Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
 Втулка			RS102	RS102	RS103
 Штифт			MD101	MD101	MD102
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

Тип	CN .. 0903 ..–CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
 Опорная пластина		AP135-CN1616

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

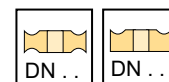
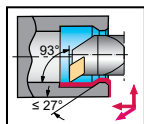
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DDUNL11		11	32	25	17	23	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
A25T-DDUNR11		11	32	25	17	23	-6°	-12°	
A32T-DDUNL11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DDUNR11		11	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DDUNL15		15	40	32	22	30	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
A32T-DDUNR15		15	40	32	22	30	-6°	-14°	
A40T-DDUNL15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	
A40T-DDUNR15		15	50	40	27	37	-6°	-11°	
A50U-DDUNL15		15	63	50	35	47	-6°	-8°	
A50U-DDUNR15		15	63	50	35	47	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 32–40	DN .. 1506 .. 40–63
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

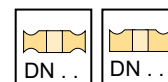
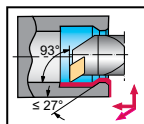
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDUN inch

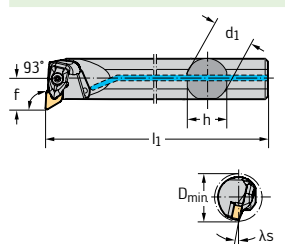
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение



D_{min}
inch

d_1
inch

f
inch

h
inch

l_1
inch

γ

λ_s

Тип

A12S-DDUNL3	0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		DN .. 1104 ..
A12S-DDUNR3	0,433	1,250	0,750	0,625	0,709	10,000	-6°		
A16T-DDUNL3	0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNR3	0,433	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DDUNL4	0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	DN .. 1506 ..
A16T-DDUNR4	0,591	1,500	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-15°	
A20T-DDUNL4	0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A20T-DDUNR4	0,591	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-13°	
A24T-DDUNL4	0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A24T-DDUNR4	0,591	2,000	1,500	1,125	1,374	12,000	-6°	-11°	
A32U-DDUNL4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°		
A32U-DDUNR4	0,591	2,677	2,000	1,500	1,874	14,000	-6°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

DN .. 1104 ..
1.250–1.299

DN .. 1506 ..
1.500–2.677

	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

DN .. 1104 ..

DN .. 1506 ..

	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Опорная пластина		AP304-DN1504
	Опорная пластина		AP412-DN1507

**WALTER
SELECT**

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

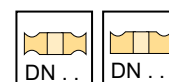
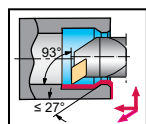
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PDUN mm

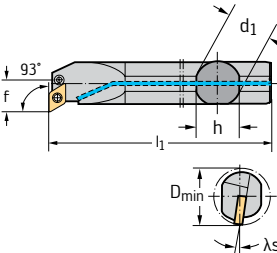
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент				D _{min} mm	d ₁	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
	Обозначение										
	A25T-PDUNL11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°	DN .. 1104 ..	
	A25T-PDUNR11	11	32	25	17	23	300	-6°	-11°		
	A32T-PDUNL11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°		
	A32T-PDUNR11	11	40	32	22	30	300	-6°	-10°		
	A40T-PDUNL11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°		
	A40T-PDUNR11	11	50	40	27	37	300	-6°	-11°		
	Parallel shank with clamping surface	A32T-PDUNL15	15	40	32	22	30	300	-6°	-12°	DN .. 1506 ..
A32T-PDUNR15		15	40	32	22	30	300	-6°	-12°		
A40T-PDUNL15		15	50	40	27	37	300	-6°	-11°		
A40T-PDUNR15		15	50	40	27	37	300	-6°	-11°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		DN 1104 ... 32	DN 1104 ... 40–50	DN 1506 ... 40–50
	Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
	Рычаг	KN120	KN119	KN103
	Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm
	Втулка		RS101	RS102
	Штифт		MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP145-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP357-DN1508
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP357-DN1516

**WALTER
SELECT**

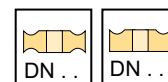
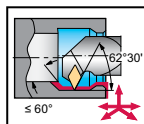
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DDXN mm
Walter Turn


- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	l_{20} mm	γ	λ_s	Тип
A32T-DDXNL11		11	40	32	22	30	306,1	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
A32T-DDXNR11		11	40	32	22	30	306,1	-6°	-10°	
A40T-DDXNL15		15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
A40T-DDXNR15		15	50	40	27	37	300	-6°	-11°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50
Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
Опорная пластина для формы DN .. 1504..	AP304-DN1504	AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

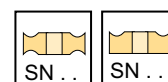
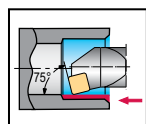
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DSKN mm

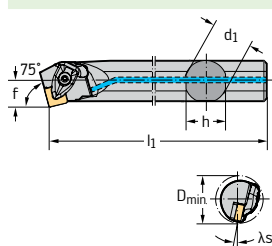
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
A25T-DSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	
A32T-DSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A32T-DSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-9°	
A40T-DSKNL12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	SN .. 1506 ..
A40T-DSKNR12	12	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A40T-DSKNL15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	
A40T-DSKNR15	15	50	40	27	37	300	-6°	-14°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 32–40	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 50
Опорная пластина	AP355-SN12	AP308-SN12	AP309-SN15
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

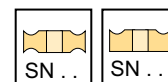
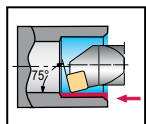
Расточные державки с креплением рычагом

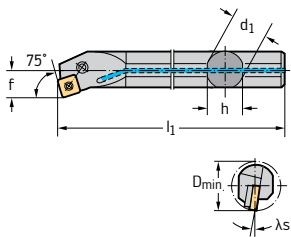
A...-PSKN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент			D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	Обозначение									
	A25T-PSKNL12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	SN .. 1204 ..
	A25T-PSKNR12	12	32	25	17	23	300	-6°	-11°	
	A32T-PSKNL12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
	A32T-PSKNR12	12	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		SN .. 1204 .. 32	SN .. 1204 .. 40
	Опорная пластина		AP141-SN1216
	Рычаг	KN128	KN121
	Винт Момент затяжки	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm
	Втулка		RS102
	Штифт		MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

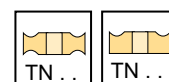
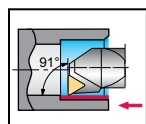
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

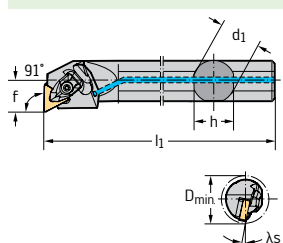
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN mm
Walter Turn


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A25T-DTFNL16		16	32	25	17	23	-6°	-12°	TN .. 1604 ..
A25T-DTFNR16		16	32	25	17	23	-6°	-12°	
A32T-DTFNL16		16	40	32	22	30	-6°	-10°	
A32T-DTFNR16		16	40	32	22	30	-6°	-10°	
A40T-DTFNL16		16	50	40	27	37	-6°	-8°	
A40T-DTFNR16		16	50	40	27	37	-6°	-8°	
A40T-DTFNL22		22	50	40	27	37	-6°	-13°	TN .. 2204 ..
A40T-DTFNR22		22	50	40	27	37	-6°	-13°	
A50U-DTFNL22		22	63	50	35	47	-6°	-10°	
A50U-DTFNR22		22	63	50	35	47	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 32–50	TN .. 2204 .. 50–63
Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

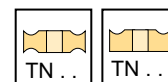
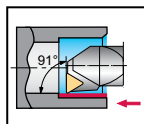
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DTFN inch

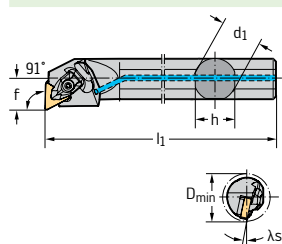
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
A12S-DTFNL3		0.630	1.024	0.750	0.500	0.709	10,000	-6°	-14°	TN .. 1604 ..
A12S-DTFNR3		0.630	1.024	0.750	0.500	0.709	10,000	-6°	-14°	
A16T-DTFNL3		0.630	1.201	1.000	0.640	0.906	12,000	-6°	-12°	
A16T-DTFNR3		0.630	1.201	1.000	0.640	0.906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DTFNL3		0.630	1.469	1.250	0.765	1.181	12,000	-6°	-11°	
A20T-DTFNR3		0.630	1.469	1.250	0.765	1.181	12,000	-6°	-11°	
A24T-DTFNL4		0.866	1.760	1.500	0.890	1.374	12,000	-6°	-15°	TN .. 2204 ..
A24T-DTFNR4		0.866	1.760	1.500	0.890	1.374	12,000	-6°	-15°	
A32U-DTFNL4		0.866	2.402	2.000	1.281	1.874	14,000	-6°		
A32U-DTFNR4		0.866	2.402	2.000	1.281	1.874	14,000	-6°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN 1604 .. 1.024–1.469	TN 2204 .. 1.760–2.402	
	Опорная пластина	AP356-TN16	AP322-TN22
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип		TN .. 1604 ..	TN .. 2204 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

**WALTER
SELECT**

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

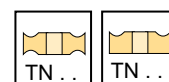
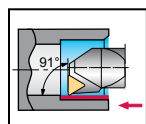
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PTFN

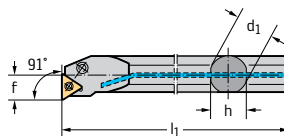
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-PTFNL11		11	20	16	11	15	-6°	-14°	TN .. 1103 ..
A16R-PTFNR11		11	20	16	11	15	-6°	-14°	
A20S-PTFNL11		11	25	20	13	18	-6°	-12°	
A20S-PTFNR11		11	25	20	13	18	-6°	-12°	
A25T-PTFNL16		16	32	25	17	23	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
A25T-PTFNR16		16	32	25	17	23	-6°	-13°	
A32T-PTFNL16		16	50	32	22	30	-6°	-12°	
A32T-PTFNR16		16	50	32	22	30	-6°	-12°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1103 .. 20–25	TN .. 1604 .. 32–50
 Опорная пластина		AP137-TN1616
 Рычаг	KN127	KN101
 Винт Момент затяжки	FS2182 2 Nm	FS351 2 Nm
 Втулка		RS101
 Штифт		MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)

Комплектующие

Тип	TN .. 1103 ..	TN .. 1604 ..
 Опорная пластина		AP137-TN1608

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

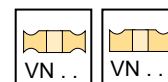
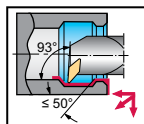
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN mm

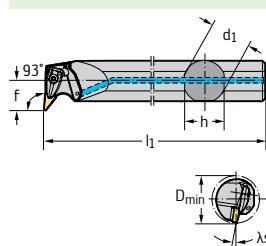
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение



D_{min}
mm

d_1
mm

f
mm

h
mm

l_1
mm

γ

λ_s

Тип

A40T-DVUNL16

16

50

40

27

37

300

-6°

-9°

VN .. 1604 ..

A40T-DVUNR16

16

50

40

27

37

300

-6°

-9°

VN .. 1604 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
50



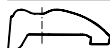
Опорная пластина

AP312-VN16



Винт опорной пластины
Момент затяжки

FS1467 (T15IP)
3 Nm



Прижим

PK244



Винт для прижима
Момент затяжки

FS1473 (T15IP)
3,9 Nm



Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..



(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

**WALTER
SELECT**

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

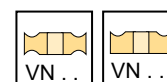
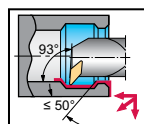
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DVUN inch

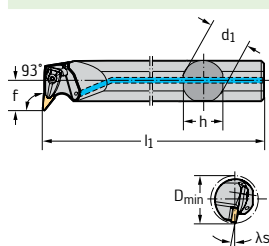
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Обозначение

D_{min}
inchd₁
inchf
inchh
inchl₁
inch

γ

λ_s

Тип

A20T-DVUNL3

0.630

1,705

1,250

1,000

1,181

12,000

-6°

-9°

VN .. 1604 ..

A20T-DVUNR3

0.630

1,705

1,250

1,000

1,181

12,000

-6°

-9°

A24T-DVUNL3

0.630

2,000

1,500

1,125

1,374

12,000

-6°

-8°

A24T-DVUNR3

0.630

2,000

1,500

1,125

1,374

12,000

-6°

-8°

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

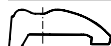
Сборочные детали

Тип

VN .. 1604 ..
1.705–2.000

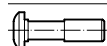
Опорная пластина

AP312-VN16

Винт опорной пластины
Момент затяжкиFS1467 (T15IP)
3 Nm

Прижим

PK244

Винт для прижима
Момент затяжкиFS1473 (T15IP)
3,9 Nm

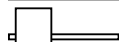
Пружина

FS1470



Штифт

RS117



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип

VN .. 1604 ..

(стандартный)
Комплект прижимов

PK244-SET

WALTER
SELECT

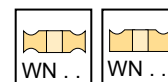
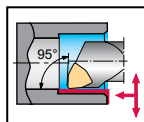
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

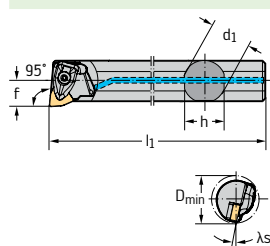
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN mm
Walter Turn


– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
A25T-DWLN06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A25T-DWLN06	6	32	25	17	23	300	-6°	-14°	
A32T-DWLN06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A32T-DWLN06	6	40	32	22	30	300	-6°	-11°	
A25T-DWLN08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A25T-DWLN08	8	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-DWLN08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-DWLN08	8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A40T-DWLN08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	WN .. 1006 ..
A40T-DWLN08	8	50	40	27	37	300	-6°	-13°	
A50U-DWLN08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A50U-DWLN08	8	63	50	35	47	350	-6°	-11°	
A40T-DWLN10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
A40T-DWLN10	10	50	40	27	37	300	-6°	-16°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 32–40	WN .. 0804 .. 32–40	WN .. 0804 .. 50–63	WN .. 1006 .. 50
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP307-WN08	AP311-WN10
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK240	PK241	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1469	FS1470	FS1470	FS1471
Штифт	RS116	RS117	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

**WALTER
SELECT**

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

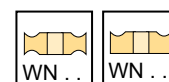
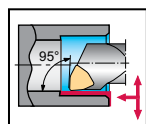
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

A...-DWLN inch

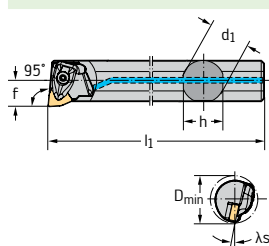
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
A16T-DWLN3		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	WN .. 0604 ..
A16T-DWLN3R		0,236	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-14°	
A20T-DWLN3		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A20T-DWLN3R		0,236	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-10°	
A16T-DWLN4		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
A16T-DWLN4R		0,315	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	-6°	-12°	
A20T-DWLN4		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A20T-DWLN4R		0,315	1,705	1,250	1,000	1,181	12,000	-6°	-15°	
A24T-DWLN4		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A24T-DWLN4R		0,315	2,000	1,500	1,000	1,374	12,000	-6°	-13°	
A32U-DWLN4		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	
A32U-DWLN4R		0,315	2,500	2,000	1,325	1,874	14,000	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 1.299–1.705	WN .. 0804 .. 1.299–1.705	WN .. 0804 .. 2.000–2.500
Опорная пластина	AP306-WN06		AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm		
Прижим	PK240		
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm		
Пружина	FS1469		
Штифт	RS116		
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)		

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET

**WALTER
SELECT**

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

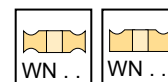
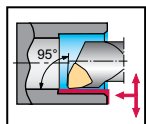
Расточные державки с креплением рычагом

A...-PWLN

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип	
A20S-PWLN06		6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
A20S-PWLN06		6	25	20	13	18	250	-6°	-15°	
A25T-PWLN06		6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A25T-PWLN06		6	32	25	17	23	300	-6°	-12°	
A32T-PWLN06		6	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A32T-PWLN06		6	40	32	22	30	300	-6°	-12°	
A25T-PWLN08		8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
A25T-PWLN08		8	32	25	17	23	300	-6°	-10°	
A32T-PWLN08		8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	
A32T-PWLN08		8	40	32	22	30	300	-6°	-10°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 25-32	WN .. 0604 .. 40	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40
 Опорная пластина		AP172-WN0612		AP170-WN0816
 Рычаг	KN108	KN101	KN128	KN102
 Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 5 Nm
 Втулка		RS101		RS102
 Штифт		MD101		MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

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

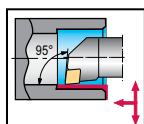
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC / A...-SCLC...-R / E...-SCLC...-R mm

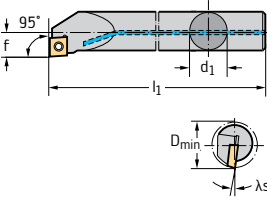
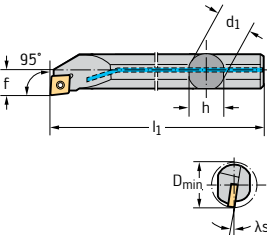
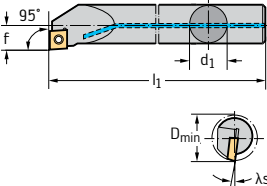
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
	E08K-SCLCR06-R	6	10	8		5		125	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	E10M-SCLCR06-R	6	12	10		6		150	0°	-10,9°	
	E12Q-SCLCR06-R	6	16	12		9		180	0°	-7,3°	
	E16R-SCLCR09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
	E20S-SCLCR09-R	9	25	20		13		220	0°	-6°	
	E25T-SCLCR09-R	9	32	25		17		270	0°	-3°	
Cylindrical shank											
	A08H-SCLCL06	6	10		8	5	7	100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06	6	10		8	5	7	100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06	6	12		10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06	6	12		10	6	9	125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06	6	16		12	9	11	150	0°	-7,3°	CC .. 09T3 ..
	A12M-SCLCR06	6	16		12	9	11	150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09	9	20		16	11	15	200	0°	-8,4°	
	A16R-SCLCR09	9	20		16	11	15	200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09	9	25		20	13	18	250	0°	-5,8°	CC .. 1204 ..
	A20S-SCLCR09	9	25		20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A25T-SCLCL09	9	32		25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCR09	9	32		25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SCLCL12	12	32		25	17	23	300	0°	-4,6°	
	A25T-SCLCR12	12	32		25	17	23	300	0°	-4,6°	
A32T-SCLCL12	12	40		32	22	30	300	0°	-9,8°	CC .. 1204 ..	
A32T-SCLCR12	12	40		32	22	30	300	0°	-9,8°		
	A08H-SCLCL06-R	6	10	8		5		100	0°	-13,8°	CC .. 0602 ..
	A08H-SCLCR06-R	6	10	8		5		100	0°	-13,8°	
	A10K-SCLCL06-R	6	12	10		6		125	0°	-10,9°	
	A10K-SCLCR06-R	6	12	10		6		125	0°	-10,9°	
	A12M-SCLCL06-R	6	16	12		9		150	0°	-7,3°	CC .. 09T3 ..
	A12M-SCLCR06-R	6	16	12		9		150	0°	-7,3°	
	A16R-SCLCL09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	
	A16R-SCLCR09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	
	A20S-SCLCL09-R	9	25	20		13		250	0°	-5,8°	
	A20S-SCLCR09-R	9	25	20		13		250	0°	-5,8°	
Cylindrical shank											

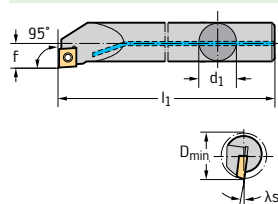
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Обозначение

D_{min}
mmd₁d₁
mmf
mmh
mml₁
mm

γ

λ_s

Тип

E08K-SCLCL06-R	6	10	8		5		125	0°	-13,8°	CC ... 0602 ..
E10M-SCLCL06-R	6	12	10		6		150	0°	-10,9°	
E12Q-SCLCL06-R	6	16	12		9		180	0°	-7,3°	
E16R-SCLCL09-R	9	20	16		11		200	0°	-8,4°	CC ... 09T3 ..
E20S-SCLCL09-R	9	25	20		13		220	0°	-6°	
E25T-SCLCL09-R	9	32	25		17		270	0°	-3°	

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

Type

CC ... 0602 ..

CC ... 09T3 ..

CC ... 1204 ..

Clamping screw for indexable insert
Tightening torqueFS2066 (T7IP)
0,9 NmFS2062 (T15IP)
3 NmFS2064 (T15IP)
3 Nm

Torx key

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

FS1496 (T15IP)

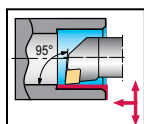
Расточные державки с креплением винтом

A...-SCLC / E...-SCLC inch

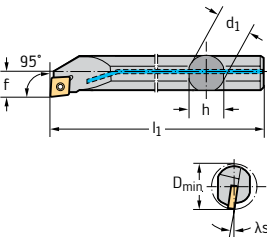
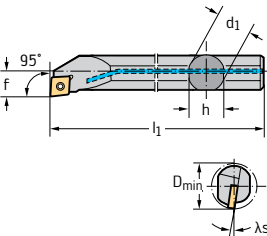
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип		
 Parallel shank with clamping surface	A06M-SCLCL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..	
	A06M-SCLCR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,696°		
	A08M-SCLCL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°		
	A08M-SCLCR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,86°		
	A10R-SCLCL2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°		
	A10R-SCLCR2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5,34°		
	A10R-SCLCL3		0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°		CC .. 09T3 ..
	A10R-SCLCR3		0,354	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-8,696°		
	A12S-SCLCL3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°		
	A12S-SCLCR3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,371°		
	A16T-SCLCL3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°		
	A16T-SCLCR3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°		
A16T-SCLCL4		0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°	CC .. 1204 ..		
A16T-SCLCR4		0,472	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-5,103°			
A20T-SCLCL4		0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°			
A20T-SCLCR4		0,472	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-10,738°			
 Parallel shank with clamping surface	E06M-SCLCL2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-10,696°	CC .. 0602 ..	
	E06M-SCLCR2		0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	0°	-10,696°		
	E08R-SCLCL2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°	-7,86°		
	E08R-SCLCR2		0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	0°	-7,86°		
	E10R-SCLCL2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-5,34°		
	E10R-SCLCR2		0,236	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-5,34°		
	E12S-SCLCL3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-6,371°		CC .. 09T3 ..
	E12S-SCLCR3		0,354	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-6,371°		
	E16T-SCLCL3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-3,834°		
	E16T-SCLCR3		0,354	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-3,834°		

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 0602 .. 0,48	CC .. 0602 .. 0,598–0,772	CC .. 09T3 .. 0,772	CC .. 09T3 .. 0,929–1,201	CC .. 1204 .. 1,201	CC .. 1204 .. 1,469
 Винт пластины Момент затяжки	FS2066 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина						AP314- CC1212
 Винт опорной пластины						FS2069 (SW 4)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

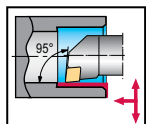
Державки расточные с креплением винтом

A...-SCLP / E...-SCLP inch

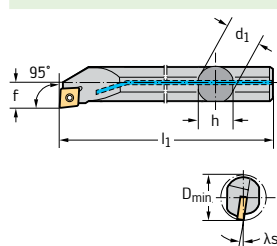
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение

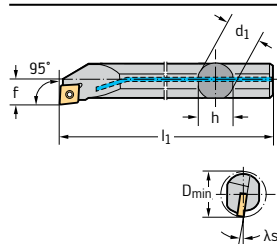
D_{min}
inchd₁
inchf
inchh
inchl₁
inch

γ

λ_s

Тип

A05K-SCLPL2	0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	CP .. 0602 ..
A05K-SCLPR2	0,236	0,413	0,312	0,219	0,272	5,000	0°	-9°	
A06M-SCLPL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A06M-SCLPR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,336	6,000	4°	-6,5°	
A08M-SCLPL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A08M-SCLPR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	6°	-2,58°	
A10R-SCLPL2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-5°	CP .. 09T3 ..
A10R-SCLPR2	0,236	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	5°	
A12S-SCLPL3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	
A12S-SCLPR3	0,354	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,3°	
A16T-SCLPL3	0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	0°	1°	
A16T-SCLPR3	0,354	1,201	1,000	0,639	0,906	14,173	6°	1°	
E06M-SCLPL2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	CP .. 0602 ..
E06M-SCLPR2	0,236	0,48	0,375	0,250	0,359	6,000	4°	-7°	
E08R-SCLPL2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	
E08R-SCLPR2	0,236	0,598	0,500	0,312	0,484	8,000	6°	-3°	



Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

CP .. 0602 ..
0,413CP .. 0602 ..
0,48–0,598CP .. 0602 ..
0,772CP .. 09T3 ..
0,929CP .. 09T3 ..
1,201Винт пластины
Момент затяжкиFS2187 (T7IP)
0,9 NmFS2066 (T7IP)
0,9 NmFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2062 (T15IP)
3 NmFS2063 (T15IP)
3 Nm

Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1490 (T7IP)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

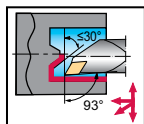
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDJC

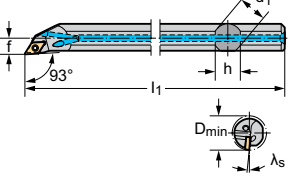
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
	A16R-SDJCL07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	DC .. 0702 ..
	A16R-SDJCR07	7	20	16	9	15	200	0°	-6°	
	A20S-SDJCL11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	A20S-SDJCR11	11	25	20	12	18	250	0°	-6°	
	A25T-SDJCL11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	
	A25T-SDJCR11	11	32	25	14	23	300	0°	-4°	
Parallel shank with clamping surface										

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25-32
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

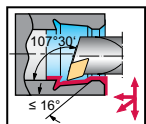
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDQC

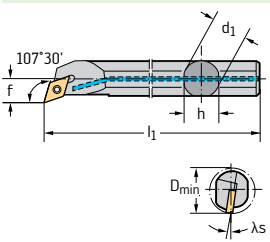
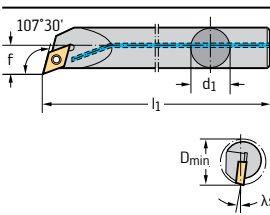
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип	
	A12M-SDQCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..	
	A12M-SDQCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-7,1°		
	A16R-SDQCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°		
	A16R-SDQCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,9°		
	A20S-SDQCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..	
	A20S-SDQCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,9°		
	A25T-SDQCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°		
	A25T-SDQCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,5°		
Parallel shank with clamping surface											
	A12M-SDQCL07-R	7	16	12	9		150	0°	-7,1°	DC .. 0702 ..	
	A12M-SDQCR07-R	7	16	12	9		150	0°	-7,1°		
	A16R-SDQCL07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,9°		
	A16R-SDQCR07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,9°		
	A20S-SDQCL11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,9°	DC .. 11T3 ..	
	A20S-SDQCR11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,9°		
Cylindrical shank											

Parallel shank with clamping surface

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 16–20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

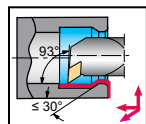
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC / A...-SDUC...-R / E...-SDUC...-R

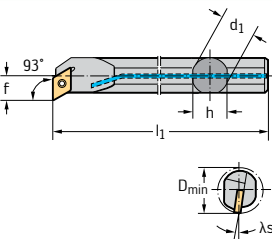
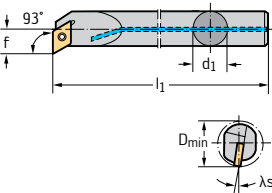
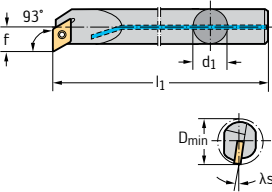
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A10K-SDUCL07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	DC .. 0702 ..
	A10K-SDUCR07	7	13	10	7	9	125	0°	-9°	
	A12M-SDUCL07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
	A12M-SDUCR07	7	16	12	9	11	150	0°	-6,5°	
	A16R-SDUCL07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
	A16R-SDUCR07	7	20	16	11	15	200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A20S-SDUCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-5,8°	
	A25T-SDUCL11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A25T-SDUCR11	11	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
A32T-SDUCL11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°		
A32T-SDUCR11	11	40	32	22	30	300	0°	-3°		
 Cylindrical shank	A10K-SDUCL07-R	7	15	10	7		125	0°	-7°	DC .. 0702 ..
	A10K-SDUCR07-R	7	15	10	7		125	0°	-7°	
	A12M-SDUCL07-R	7	18	12	9		150	0°	-5°	
	A12M-SDUCR07-R	7	18	12	9		150	0°	-5°	
	A16R-SDUCL07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
	A16R-SDUCR07-R	7	20	16	11		200	0°	-4,3°	
	A20S-SDUCL11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,8°	
	A20S-SDUCR11-R	11	25	20	13		250	0°	-5,8°	
 Cylindrical shank	E10M-SDUCL07-R	7	15	10	9		150	0°	-7,2°	DC .. 0702 ..
	E10M-SDUCR07-R	7	15	10	9		150	0°	-7,2°	
	E12Q-SDUCL07-R	7	18	12	11		180	0°	-5,3°	
	E12Q-SDUCR07-R	7	18	12	11		180	0°	-5,3°	
	E16R-SDUCL07-R	7	22	16	13		200	0°	-3,6°	
	E16R-SDUCR07-R	7	22	16	13		200	0°	-3,6°	
	E20S-SDUCL11-R	11	25	20	13		220	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	E20S-SDUCR11-R	11	25	20	13		220	0°	-6°	
	E25T-SDUCL11-R	11	32	25	17		270	0°	-3°	
	E25T-SDUCR11-R	11	32	25	17		270	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 13-22	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина				AP315-DC1108
Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

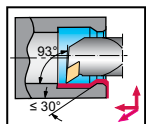
Расточные державки с креплением винтом

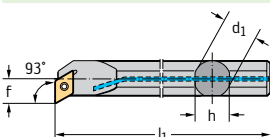
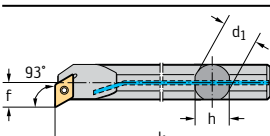
A...-SDUC / E...-SDUC inch

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D _{min} inch	d ₁	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип		
 Parallel shank with clamping surface	A06M-SDUCL2		0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°	DC .. 0702 ..	
	A06M-SDUCR2		0,276	0,598	3/8	0,375	0,336	6,000	0°	-7,06°		
	A08M-SDUCL2		0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°		
	A08M-SDUCR2		0,276	0,728	1/2	0,438		6,000	0°	-5,018°		
	A10R-SDUCL2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°		
	A10R-SDUCR2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-3,698°		
	Parallel shank with clamping surface	A12S-SDUCL3		0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	DC .. 11T3 ..
		A12S-SDUCR3		0,433	1,051	3/4	0,625	0,709	10,000	0°	-5,076°	
		A16T-SDUCL3		0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	DC .. 11T3 ..
		A16T-SDUCR3		0,433	1,299	0,039	0,750	0,906	12,000	0°	-3,161°	
 Parallel shank with clamping surface	E06M-SDUCL2		0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°	DC .. 0702 ..	
	E06M-SDUCR2		0,276	0,598	3/8	0,375		6,000	0°	-7°		
	E08R-SDUCL2		0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°		
	E08R-SDUCR2		0,276	0,717	1/2	0,438		8,000	0°	-5°		
	E10R-SDUCL2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°		
	E10R-SDUCR2		0,276	0,85	5/8	0,500		8,000	0°	-4°		
	Parallel shank with clamping surface	E12S-SDUCL3		0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..
		E12S-SDUCR3		0,433	1,039	3/4	0,625		10,000	0°	-3°	
		E16T-SDUCL3		0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°	DC .. 11T3 ..
		E16T-SDUCR3		0,433	1,299	0,039	0,750		12,000	0°	-3°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		DC .. 0702 .. 0.598–0.85		DC .. 11T3 .. 1.039–1.299	
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm		FS2062 (T15IP) 3 Nm	
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)		FS1465 (T15IP)	

**WALTER
SELECT**

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

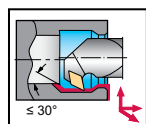
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC...-X

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Оправка для обратного растачивания



Инструмент

Инструмент

Parallel shank with clamping surface

Parallel shank with clamping surface

Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип	
A16R-SDUCR07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCR07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCR07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCR11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..
A16R-SDUCL07-X		7	22	16	13	15	200	212,2	0°	-3,6°	DC .. 0702 ..
A20S-SDUCL07-X		7	27	20	15	18	250	262,2	0°	-2,1°	
A25T-SDUCL07-X		7	33	25	18	23	300	312,2	0°	-0,9°	
A32T-SDUCL11-X		11	40	32	22	30	300	316,7	0°	-7,6°	DC .. 11T3 ..

$$X_1 = f - d_1/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 0702 .. 22-33	DC .. 11T3 .. 40
Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина		AP315-DC1108
Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

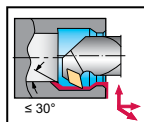
Расточные державки с креплением винтом

A...-SDUC...-X inch

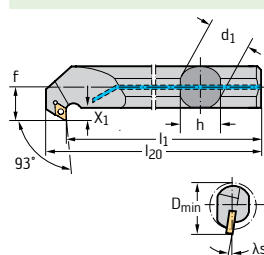
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Оправка для обратного растачивания



Инструмент



Обозначение

D_{min}d₁

f

h

l₁l₂₀

γ

λ_s

Тип

A16T-SDUCL2-X	0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	0,9°	DC .. 0702 ..
A16T-SDUCR2-X	0,276	1,299	1,000	0,750	0,906	12,000	12,48	0°	-0,9°	
A20T-SDUCL3-X	0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	DC .. 11T3 ..
A20T-SDUCR3-X	0,433	1,579	1,250	0,875	1,181	12,000	12,61	0°	-7,528°	

Parallel shank with clamping surface

$$X_1 = f - d_1/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

DC .. 0702 ..
1.299DC .. 11T3 ..
1.579Винт пластины
Момент затяжкиFS2061 (T7IP)
0,9 NmFS2062 (T15IP)
3 Nm

Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки расточные с креплением винтом

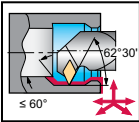
A...-SDXC... mm

Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ

- Державки для прямого/обратного растачивания



Инструмент			D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₂₀ mm	γ	λ _s	Тип
A12M-SDXCL07		7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	DC .. 0702 ..
A12M-SDXCR07		7	16	12	9	11	150	154,3	0°	-4°	
A16R-SDXCL07		7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A16R-SDXCR07		7	20	16	11	15	200	205	-2°	-4°	
A20S-SDXCL11		11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
A20S-SDXCR11		11	25	20	13	18	250	257	-3°	-5,8°	
A25T-SDXCL11		11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	
A25T-SDXCR11		11	32	25	17	23	300	306	-2°	-3,4°	

Parallel shank with clamping surface

$X_1 = f - d_1/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		DC .. 0702 .. 16-20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

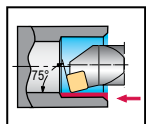
Расточные державки с креплением винтом

A...-SSKC

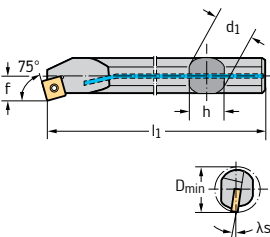
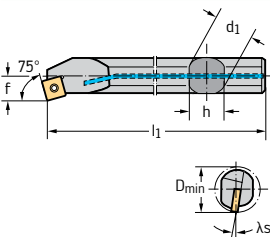
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



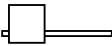
Инструмент

Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
A16R-SSKCL09		9	20	16	11	15	0°	-8,9°	SC .. 09T3 ..
A16R-SSKCR09		9	20	16	11	15	0°	-8,9°	
A20S-SSKCL09		9	25	20	13	18	0°	-6°	
A20S-SSKCR09		9	25	20	13	18	0°	-6°	
A25T-SSKCL12		12	32	25	17	23	0°	-4,7°	SC .. 1204 ..
A25T-SSKCR12		12	32	25	17	23	0°	-4,7°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	SC .. 09T3 .. 20–25	SC .. 1204 .. 32
 Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm
 Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки с креплением винтом

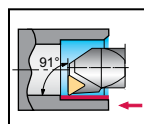
A...-STFC / A...-STFC...-R / E...-STFC...-R mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A06F-STFCL06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A06F-STFCR06	6	9	6	5	5	80	0°	-12,2°	
	A08H-STFCL06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
	A08H-STFCR06	6	11	8	6	7	100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCL09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A10K-STFCR09	9	13	10	7	9	125	0°	-9,2°	
	A12M-STFCL11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	TC .. 1102 ..
	A12M-STFCR11	11	16	12	9	11	150	0°	-6,7°	
	A16R-STFCL11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
	A16R-STFCR11	11	20	16	11	15	200	0°	-4,5°	
	A20S-STFCL11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
	A20S-STFCR11	11	25	20	13	18	250	0°	-2,8°	
 Cylindrical shank	A25T-STFCL16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	TC .. 16T3 ..
	A25T-STFCR16	16	32	25	17	23	300	0°	-3,4°	
	A32T-STFCL16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
	A32T-STFCR16	16	40	32	22	30	300	0°	-7,9°	
	A06F-STFCL06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	A06F-STFCR06-R	6	9	6	5		80	0°	-12,2°	
	A08H-STFCL06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
	A08H-STFCR06-R	6	11	8	6		100	0°	-10,2°	
	A10K-STFCL09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	A10K-STFCR09-R	9	13	10	7		125	0°	-9,2°	
	A12M-STFCL11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	TC .. 1102 ..
	A12M-STFCR11-R	11	16	12	9		150	0°	-6,5°	
 Cylindrical shank	A16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
	A16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4,5°	
	E06H-STFCL06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	TC .. 06T1 ..
	E06H-STFCR06-R	6	9	6	5		100	0°	-12,2°	
	E08K-STFCL06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
	E08K-STFCR06-R	6	11	8	6		125	0°	-10,2°	
	E10M-STFCL09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	TC .. 0902 ..
	E10M-STFCR09-R	9	13	10	7		150	0°	-9,2°	
	E12Q-STFCL09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
	E12Q-STFCR09-R	9	16	12	9		180	0°	-6,7°	
	E16R-STFCL11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..

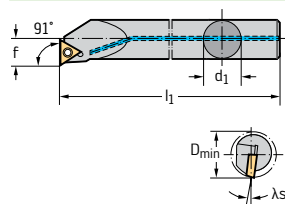
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Обозначение

D_{min}
mmd₁
mmf
mmh
mml₁
mm

γ

λ_s

Тип

E16R-STFCR11-R	11	20	16	11		200	0°	-4°	TC .. 1102 ..
E20S-STFCL11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
E20S-STFCR11-R	11	25	20	13		220	0°	-3°	
E25T-STFCL16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
E25T-STFCR16-R	16	32	25	17		270	0°	-3°	

Cylindrical shank

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

Type
D_{min} [mm]TC .. 06T1 ..
11TC .. 06T1 ..
9TC .. 0902 ..
13-16TC .. 1102 ..
16TC .. 1102 ..
20-25TC .. 16T3 ..
32TC .. 16T3 ..
40Clamping screw for indexable insert
Tightening torqueFS2148
(T6IP)
0,6 NmFS2147
(T6IP)
0,6 NmFS2149
(T7IP)
0,9 NmFS2067
(T7IP)
0,9 NmFS2061
(T7IP)
0,9 NmFS2063
(T15IP)
3 NmFS2060
(T15IP)
3 Nm

Shim

AP317-
TC1612

Clamping screw for shim

FS2068
(SW 3,5)

Torx key

FS2146
(T6IP)FS2146
(T6IP)FS1490
(T7IP)FS1490
(T7IP)FS1490
(T7IP)FS1465
(T15IP)FS1465
(T15IP)

Расточные державки с креплением винтом

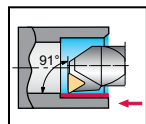
A...-STFC / E...-STFC inch

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ

– E = твердосплавное исполнение с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A06M-STFCL2		0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	TC .. 1102 ..
	A06M-STFCR2		0,433	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-10,075°	
	A08M-STFCL2		0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
	A08M-STFCR2		0,433	0,598	0,500	0,312	0,460	6,000	0°	-7,213°	
	A10R-STFCL2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
	A10R-STFCR2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,562	8,000	0°	-4,703°	
	A12S-STFCL2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
	A12S-STFCR2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-3,161°	
	A16T-STFCL3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	TC .. 16T3 ..
	A16T-STFCR3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-3,834°	
 Parallel shank with clamping surface	A20T-STFCL3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	
	A20T-STFCR3		0,630	1,469	1,250	0,765	1,181	12,000	0°	-8,67°	
	E06M-STFCL1.8		0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	TC .. 0902 ..
	E06M-STFCR1.8		0,354	0,500	0,375	0,264	0,359	6,000	0°	-9,5°	
	E08R-STFCL1.8		0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
	E08R-STFCR1.8		0,354	0,630	0,500	0,349	0,460	8,000	0°	-7°	
	E10R-STFCL2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	TC .. 1102 ..
	E10R-STFCR2		0,433	0,772	0,625	0,406	0,609	8,000	0°	-6°	
	E12S-STFCL2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
	E12S-STFCR2		0,433	0,929	0,750	0,500	0,734	10,000	0°	-4°	
	E16T-STFCL3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	TC .. 16T3 ..
	E16T-STFCR3		0,630	1,201	1,000	0,640	0,984	12,000	0°	-4°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TC .. 0902 .. 0.500–0.630	TC .. 1102 .. 0.500–0.598	TC .. 1102 .. 0.772–0.929	TC .. 16T3 .. 1.201	TC .. 16T3 .. 1.469
Винт пластины Момент затяжки	FS2149 (T7IP) 0,9 Nm	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина					AP317-TC1612
Винт опорной пластины					FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

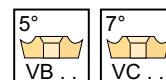
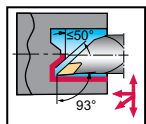
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVJB mm

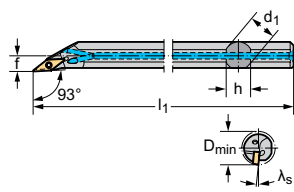
Walter Turn



- A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



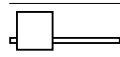
Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
	A16R-SVJBL11		11	20	9	15	200	0°	-6°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVJBR11		11	20	9	15	200	0°	-6°	
	A20S-SVJBL11		11	25	11	18	250	0°	-6°	
	A20S-SVJBR11		11	25	11	18	250	0°	-6°	

Parallel shank with clamping surface

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 20	VB .. 1103 .. 25
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1490 (T7IP)

WALTER
SELECT

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

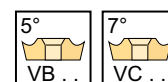
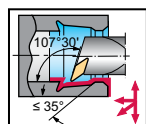
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVQB

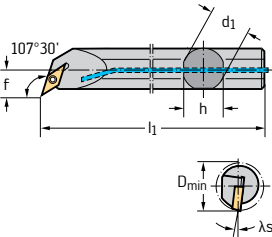
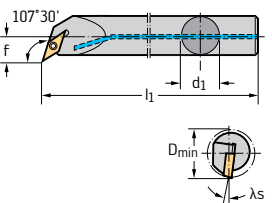
Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A16R-SVQBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVQBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,9°	
	A20S-SVQBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
	A20S-SVQBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-5°	
	A25T-SVQBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	VB .. 1604 ..
	A25T-SVQBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,5°	
	A32T-SVQBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	
	A32T-SVQBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-10,9°	
A40T-SVQBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°	VB .. 1103 ..	
A40T-SVQBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-7,9°		
 Cylindrical shank	A16R-SVQBL11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVQBR11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,9°	
	A20S-SVQBL11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	
	A20S-SVQBR11-R	11	27	20	15		250	0°	-5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
 Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP316-VB1608
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

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

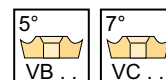
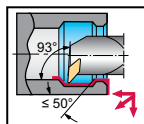
Расточные державки с креплением винтом

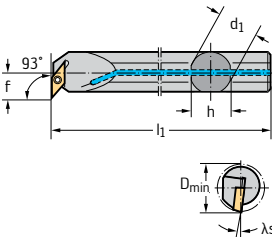
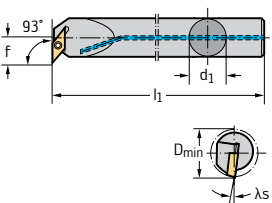
A...-SVUB

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	γ	λ _s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A16R-SVUBL11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVUBR11	11	22	16	13	15	200	0°	-6,5°	
	A20S-SVUBL11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
	A20S-SVUBR11	11	27	20	15	18	250	0°	-4,7°	
	A25T-SVUBL11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	VB .. 1604 ..
	A25T-SVUBR11	11	33	25	18	23	300	0°	-3,3°	
	A32T-SVUBL16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
	A32T-SVUBR16	16	40	32	22	30	300	0°	-9,8°	
A40T-SVUBL16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°	VB .. 1604 ..	
A40T-SVUBR16	16	50	40	27	37	300	0°	-6,9°		
 Cylindrical shank	A16R-SVUBL11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,5°	VB .. 1103 ..
	A16R-SVUBR11-R	11	22	16	13		200	0°	-6,5°	
	A20S-SVUBL11-R	11	27	20	15		250	0°	-4,6°	
	A20S-SVUBR11-R	11	27	20	15		250	0°	-4,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		VB .. 1103 .. 22–33	VB .. 1604 .. 40–50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

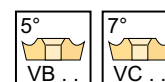
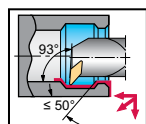
**WALTER
SELECT**

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

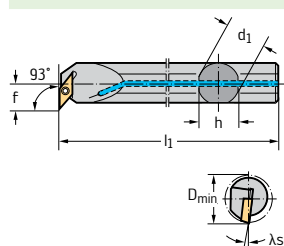
Расточные державки с креплением винтом

A...-SVUB inch

Walter Turn



Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение

D_{min}
inchd₁f
inchh
inchl₁
inch

γ

λ_s

Тип

A10R-SVUBL2	0,433	0,85	5/8	0,486		8,000	0°	-6,839°	VB .. 1103 ..
A10R-SVUBR2	0,433	0,85	5/8	0,486		8,000	0°	-6,839°	
A12S-SVUBL2	0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A12S-SVUBR2	0,433	1,012	3/4	0,580	0,709	10,000	0°	-5,05°	
A16T-SVUBL2	0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	
A16T-SVUBR2	0,433	1,24	0,039	0,680	0,906	12,000	0°	-3,519°	VB .. 1604 ..
A20T-SVUBL3	0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A20T-SVUBR3	0,630	1,705	0,039	1,000	1,181	12,000	0°	-8,696°	
A24T-SVUBL3	0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	
A24T-SVUBR3	0,630	2,126	0,039	1,125	1,374	12,000	0°	-5,997°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

VB .. 1103 ..
0,85–1,24VB .. 1604 ..
1,705VB .. 1604 ..
2,126Винт пластины
Момент затяжкиFS2172 (T7IP)
0,9 NmFS2060 (T15IP)
3 NmFS2060 (T15IP)
3 Nm

Опорная пластина

AP316-VB1608

AP316-VB1608



Винт опорной пластины

FS2068 (SW 3,5)

FS2068 (SW 3,5)



Ключ (Torx)

FS1490 (T7IP)

FS1465 (T15IP)

FS1495 (T20IP)
5 NmWALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

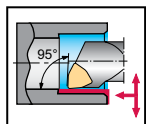
Расточные державки с креплением винтом

A...-SWLC mm

Walter Turn



– A = исполнение из стали с внутренним подводом СОЖ



Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	f mm	h mm	l_1 mm	γ	λ_s	Тип
 Parallel shank with clamping surface	A10K-SWLCLO4	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
	A10K-SWLCR04	4	12	10	7	9	125	0°	-10°	
	A12M-SWLCLO4	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
	A12M-SWLCR04	4	16	12	9	11	150	0°	-7°	
	A16R-SWLCLO4	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	WC .. 06T3 ..
	A16R-SWLCR04	4	20	16	11	15	200	0°	-5°	
	A20S-SWLCLO6	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	
	A20S-SWLCR06	6	25	20	13	18	250	0°	-6°	
	A25T-SWLCLO6	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	WC .. 0804 ..
	A25T-SWLCR06	6	32	25	17	23	300	0°	-3,5°	
 Cylindrical shank	A25T-SWLCLO8	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	
	A25T-SWLCR08	8	32	25	17	23	300	0°	-4°	
	A32T-SWLCLO8	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	
	A32T-SWLCR08	8	40	32	22	30	300	0°	-9°	
	A10K-SWLCLO4-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	WC .. 0402 ..
	A10K-SWLCR04-R	4	13	10	7		125	0°	-10°	
	A12M-SWLCLO4-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
	A12M-SWLCR04-R	4	16	12	9		150	0°	-7°	
	A16R-SWLCLO4-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	WC .. 06T3 ..
	A16R-SWLCR04-R	4	20	16	11		200	0°	-5°	
	A20S-SWLCLO6-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	
	A20S-SWLCR06-R	6	25	20	13		250	0°	-6°	

(Footnote-1933738)

Сборочные детали

	Тип	WC .. 0402 .. 12–20	WC .. 06T3 .. 25–32	WC .. 0804 .. 32	WC .. 0804 .. 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP320-WC0812
	Винт опорной пластины				FS2069 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

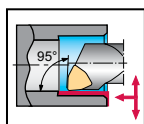
WALTER
SELECT

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

Расточные державки с креплением винтом

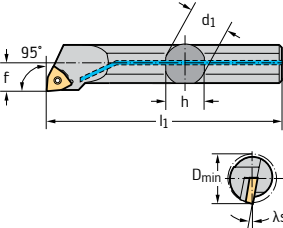
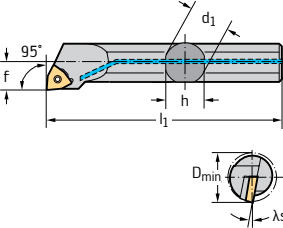
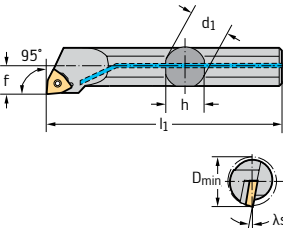
A...-SWLC / E...-SWLC inch

Walter Turn



Инструмент

Инструмент

Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	γ	λ _s	Тип	
 Parallel shank with clamping surface	A06M-SWLCCL2	0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
	A06M-SWLCR2	0,157	0,500	0,375	0,250	0,336	6,000	0°	-11°	
	A08M-SWLCCL2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
	A08M-SWLCR2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
	A10R-SWLCCL3	0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	WC .. 06T3 ..
	A10R-SWLCR3	0,236	0,750	0,625	0,375		8,000	0°	-10°	
	A12S-SWLCCL3	0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
	A12S-SWLCR3	0,236	1,000	0,750	0,500	0,709	10,000	0°	-6,5°	
	A16T-SWLCCL3	0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°	
A16T-SWLCR3	0,236	1,280	1,000	0,640	0,906	12,000	0°	-4°		
 Parallel shank with clamping surface	E06M-SWLCCL2	0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
	E08R-SWLCCL2	0,157	0,625	0,500	0,312		6,000	0°	-8°	
 Parallel shank with clamping surface	E06M-SWLCR2	0,157	0,500	0,375	0,250		6,000	0°	-11°	WC .. 0402 ..
	E08R-SWLCR2	0,157	0,625	0,500	0,312		8,000	0°	-8°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WC .. 0402 .. 0.500-0.625	WC .. 06T3 .. 0.750-1.280
Винт пластины Момент затяжки	FS2067 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки – Система профильной об-

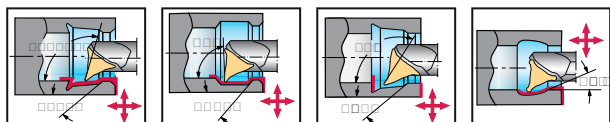
работки

W1211 mm

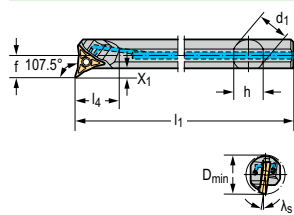
Walter Turn



- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



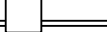
Инструмент

	Обозначение		D_{min} mm	d_1 mm	h mm	l_1 mm	l_4 mm	X_1 mm	γ	λ_s	Тип
	W1211-25TR-WL25		25	32	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211-32TR-WL25		25	40	32	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
	W1211-40TR-WL25		25	50	40	300	54	10	-1,3°	-7,5°	
	W1211-25TL-WL25		25	32	23	300	35	7	-1,3°	-7,5°	WL25..
	W1211-32TL-WL25		25	40	32	300	45	9,5	-1,3°	-7,5°	
	W1211-40TL-WL25		25	50	40	300	54	10	-1,3°	-7,5°	

Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины	FS1495 (T20IP)
	Момент затяжки	5 Nm
	Установочный винт бб	FS2082 (T6IP)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип		WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

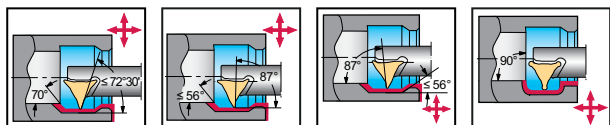
	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
						HC						HC				HC		HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																	
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																	
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																	
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																	
WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																		
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	

HC = beschichtetes Hartmetall

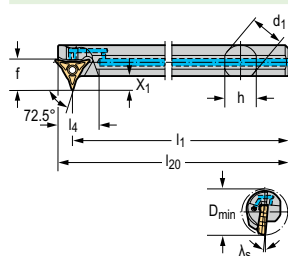
Расточные державки – Система профильной обработки

W1210 mm
Walter Turn


- Двойной внутренний подвод СОЖ
- Дополнительный канал для подачи СОЖ для обработки глухих отверстий



Инструмент



Обозначение

 D_{min}
mm d_1
mm h
mm l_1
mm l_4
mm l_{20}
mm X_1
mm γ λ_s

Тип

W1210-25TR-WL25

25

34

25

23

300

30

310

10

-1,5°

-4,8°

WL25..

W1210-32TR-WL25

25

44

32

30

300

31

310

13,5

-1,5°

-4,8°

WL25..

W1210-40TR-WL25

25

52

40

37

300

35

310

13,5

-1,5°

-4,8°

WL25..

W1210-25TL-WL25

25

34

25

23

300

30

310

10

-1,5°

-4,8°

WL25..

W1210-32TL-WL25

25

44

32

30

300

31

310

13,5

-1,5°

-4,8°

WL25..

W1210-40TL-WL25

25

52

40

37

300

35

310

13,5

-1,5°

-4,8°

WL25..

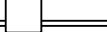
Parallel shank with clamping surface

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип		WL25..
	Винт пластины	FS1495 (T20IP)
	Момент затяжки	5 Nm
	Установочный винт бб	FS2082 (T6IP)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип		WL25..
	Уплотнительный адаптер для СОЖ	CN3000-25-8.5

Пластины

	Обозначение	r mm	l _e mm	f mm	a _p mm	P						M				K		S			
						HC						HC				HC		HC			
						WMP20S	WPP10G	WPP10S	WPP20G	WPP20S	WSM20S	WSM30S	WMP20S	WSM10S	WSM20S	WSM30S	WPP20G	WPP20S	WMP20S	WSM10S	WSM20S
	WL25-RC0420N-MU6	2	7.2	0.12–0.40																	
	WL25-RC0525N-MU6	2.5	6.9	0.12–0.45																	
	WL25-VC0702N-FM4	0.2	6	0.04–0.15																	
	WL25-VC0704N-FM4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-FP4	0.4	6.3	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704N-MM4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704N-MP4	0.4	6.3	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FM4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-FP4	0.8	7.1	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708N-MM4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708N-MP4	0.8	7.1	0.12–0.32																	
	WL25-VC0712N-MM4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0712N-MP4	1.2	7.4	0.12–0.35																	
	WL25-VC0716N-MM4	1.6	8.7	0.12–0.40																	
	WL25-VC0716N-MP4	1.6	8.7	0.12–0.40																	
	WL25-VC0704L-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704L-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704L-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708L-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708L-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0704R-FM4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-FP4	0.4	6.2	0.05–0.20																	
	WL25-VC0704R-MM4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0704R-MP4	0.4	6.2	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FM4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-FP4	0.8	6.6	0.08–0.25																	
	WL25-VC0708R-MM4	0.8	6.6	0.12–0.32																	
	WL25-VC0708R-MP4	0.8	6.6	0.12–0.32																	

HC = beschichtetes Hartmetall

WALTER SELECT

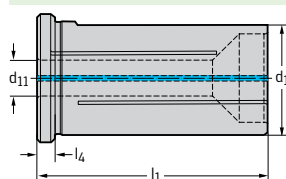
Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая =  → хорошая =  → средняя = 

Втулка для расточных державок

A2140-W mm

- С хвостовиком Weldon по DIN 9766
- Автоматическая установка державок круглого сечения по высоте центров

Инструмент



Cylindrical shank with flat

Обозначение	d ₁	d ₁₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	kg
A2140-W16-R06-048	16	6	48	5	0,06
A2140-W16-R08-048	16	8	48	5	0,06
A2140-W16-R10-048	16	10	48	5	0,05
A2140-W16-R12-048	16	12	48	5	0,04
A2140-W20-R06-055	20	6	55	5	0,11
A2140-W20-R08-055	20	8	55	5	0,11
A2140-W20-R10-055	20	10	55	5	0,1
A2140-W20-R12-055	20	12	55	5	0,09
A2140-W20-R16-055	20	16	55	5	0,06
A2140-W25-R06-061	25	6	61	5	0,19
A2140-W25-R08-061	25	8	61	5	0,19
A2140-W25-R10-061	25	10	61	5	0,19
A2140-W25-R12-061	25	12	61	5	0,17
A2140-W25-R16-061	25	16	61	5	0,14
A2140-W32-R06-065	32	6	65	5	0,33
A2140-W32-R08-065	32	8	65	5	0,33
A2140-W32-R10-065	32	10	65	5	0,33
A2140-W32-R12-065	32	12	65	5	0,31
A2140-W32-R16-065	32	16	65	5	0,28
A2140-W32-R20-065	32	20	65	5	0,25
A2140-W40-R06-075	40	6	75	5	0,6
A2140-W40-R08-075	40	8	75	5	0,61
A2140-W40-R10-075	40	10	75	5	0,62
A2140-W40-R12-075	40	12	75	5	0,62
A2140-W40-R16-075	40	16	75	5	0,58
A2140-W40-R20-075	40	20	75	5	0,55
A2140-W40-R25-075	40	25	75	5	0,45

Примечание: самоцентрирование предусмотрено на всех расточных державках Walter Turn с хвостовиком круглого сечения (-R) Ø 6–25 мм.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

**WALTER
SELECT**

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

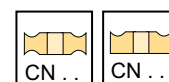
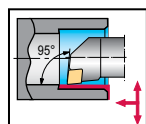
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DCLN mm

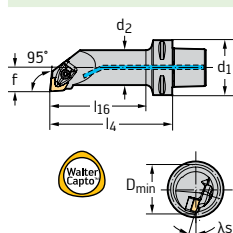
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Обозначение

d₁D_{min}
mmd₂
mmf
mml₄
mml₁₆
mm

γ

λ_s

Тип

C4-DCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	CN .. 1204 ..
C4-DCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	72	-6°	-12°	
C6-DCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	CN .. 1606 ..
C6-DCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип

CN .. 1204 ..
32CN .. 1606 ..
50

	Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
	Прижим	PK241	PK242
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
	Пружина	FS1470	FS1471
	Штифт	RS117	RS117
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип

CN .. 1204 ..

CN .. 1606 ..

	(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
	(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
	Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	PK246-SET

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

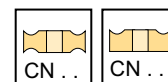
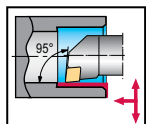
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PCLN mm

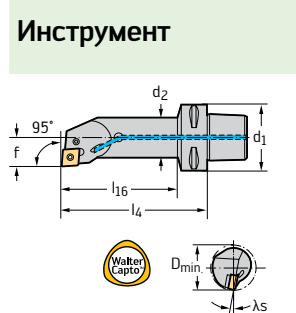
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	γ	λ _s	Тип
C3-PCLNL-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	CN .. 1204 ..
C3-PCLNR-17090-12	12	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PCLNL-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNL-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNL-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNL-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PCLNR-17090-12	12	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PCLNR-22110-12	12	C4	40	32	22	110	89	-6°	-11°	
C4-PCLNR-27080-12	12	C4	50	40	27	80	60	-6°	-10°	
C4-PCLNR-27120-12	12	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PCLNL-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNL-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNL-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C5-PCLNR-17090-12	12	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PCLNR-22110-12	12	C5	40	32	22	110	88	-6°	-11°	
C5-PCLNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PCLNR-35100-12	12	C5	63	50	35	100	81	-6°	-7°	
C6-PCLNL-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	CN .. 1606 ..
C6-PCLNL-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C6-PCLNR-17100-12	12	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C6-PCLNR-22110-12	12	C6	40	32	22	110	84	-6°	-11°	
C5-PCLNL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C5-PCLNR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PCLNL-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	
C6-PCLNR-27140-16	16	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PCLNR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	152	-6°	-11°	

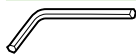
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts		Type D _{min} [mm]	CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40–63	CN .. 1606 .. 50–63
	Shim			AP134-CN1216	AP135-CN1624
	Lever		KN109	KN102	KN104
	Clamping screw Tightening torque		FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
	Shim pin			RS102	RS103
	Tapered assembly pin			MD101	MD102

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Assembly parts		CN .. 1204 .. 32	CN .. 1204 .. 40-63	CN .. 1606 .. 50-63
	Type D _{min} [mm] Allen key	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Accessories		CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
	Type Shim		AP135-CN1616

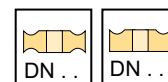
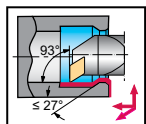
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DDUN

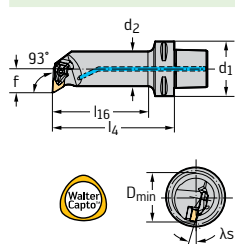
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение

d₁D_{min}
mmd₂
mmf
mml₄
mml₁₆
mm

γ

λ_s

Тип

C4-DDUNL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	DN .. 1104 ..
C4-DDUNR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DDUNL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DDUNR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	66	-6°	-12°	
C4-DDUNL-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C4-DDUNR-27080-15	15	C4	50	40	27	80	59	-6°	-11°	
C5-DDUNL-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C5-DDUNR-27140-15	15	C5	50	40	27	140	118	-6°	-11°	
C6-DDUNL-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	
C6-DDUNR-27140-15	15	C6	50	40	27	140	114	-6°	-11°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1506 .. 50
 Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
 Прижим	PK240	PK241
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470
 Штифт	RS116	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
 Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
 Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

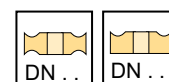
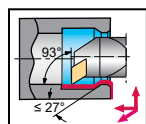
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PDUN

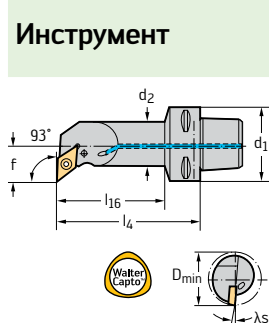
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PDUNL-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	DN .. 1104 ..
C3-PDUNR-17090-11		11	C3	32	25	17	90	75	-6°	-11°	
C4-PDUNL-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNL-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PDUNR-17090-11		11	C4	32	25	17	90	69	-6°	-11°	
C4-PDUNR-22110-11		11	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C5-PDUNL-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNL-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C5-PDUNR-17090-11		11	C5	32	25	17	90	67	-6°	-11°	
C5-PDUNR-22110-11		11	C5	40	32	22	110	88	-6°	-10°	
C6-PDUNL-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	DN .. 1506 ..
C6-PDUNR-17100-11		11	C6	32	25	17	100	74	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNL-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27080-15		15	C4	50	40	27	80	60	-6°	-11°	
C4-PDUNR-27120-15		15	C4	50	40	27	120	100	-6°	-11°	
C5-PDUNL-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNL-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNL-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C5-PDUNR-27140-15		15	C5	50	40	27	140	119	-6°	-11°	
C5-PDUNR-35100-15		15	C5	63	50	35	100	81	-6°	-10°	
C5-PDUNR-35150-15		15	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C6-PDUNL-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNL-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PDUNR-27140-15		15	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PDUNR-35175-15		15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DN .. 1104 .. 32	DN .. 1104 .. 40	DN .. 1506 .. 50-63
 Опорная пластина		AP171-DN1112	AP145-DN1516
 Рычаг	KN120	KN119	KN103
 Винт Момент затяжки	FS905 (SW 2) 2 Nm	FS351 2 Nm	FS355 5 Nm
 Втулка		RS101	RS102
 Штифт		MD101	MD101
 Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

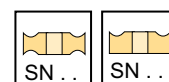
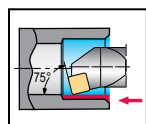
Accessories

	Type	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Shim		AP145-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1508
	Shim for DN .. 1504 ..		AP357-DN1516

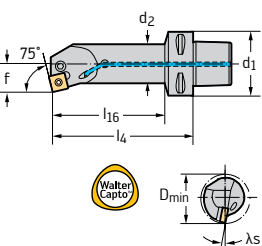
Расточные державки с креплением рычагом

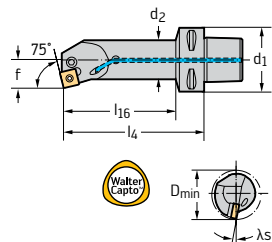
C...-PSKN
Walter Turn


– Walter Capto™



Инструмент

Инструмент												
Обозначение			d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
	C5-PSKNL-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	SN .. 1204 ..	
	C5-PSKNR-27140-12	12	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°		
	C6-PSKNL-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°	SN .. 1506 ..	
	C6-PSKNR-35175-15	15	C6	63	50	35	175	152	-6°	-9°		
												
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623												



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

(Footnote-1933738)

Сборочные детали

Тип	SN .. 1204 .. 50	SN .. 1506 .. 63
 Опорная пластина	AP141-SN1216	AP142-SN1524
 Рычаг	KN102	KN104
 Винт Момент затяжки	FS352 5 Nm	FS354 (SW 3) 5 Nm
 Втулка	RS102	RS103
 Штифт	MD101	MD102
 Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

Комплектующие

Тип	SN .. 1204 ..	SN .. 1506 ..
 Опорная пластина		AP142-SN1516
 Опорная пластина	AP141-SN1208	

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

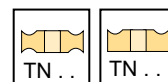
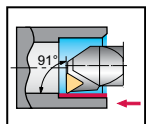
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PTFN mm

Walter Turn



– Walter Capto™



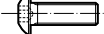
Инструмент

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-PTFNL-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	TN .. 1604 ..
C4-PTFNL-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C4-PTFNR-17090-16W	16	C4	32	25	17	90	69	-6°	-13°	
C4-PTFNR-22110-16W	16	C4	40	32	22	110	89	-6°	-12°	
C5-PTFNL-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNL-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C5-PTFNR-17090-16W	16	C5	32	25	17	90	67	-6°	-13°	
C5-PTFNR-22110-16W	16	C5	40	32	22	110	88	-6°	-12°	
C6-PTFNL-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	TN .. 2204 ..
C6-PTFNR-22110-16W	16	C6	40	32	22	110	84	-6°	-12°	
C5-PTFNL-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-10°	
C5-PTFNR-35150-22W	22	C5	63	50	35	150	131	-6°	-11°	
C6-PTFNL-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNL-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PTFNR-27140-22W	22	C6	50	40	27	140	115	-6°	-11°	
C6-PTFNR-35175-22W	22	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TN .. 1604 .. 32	TN .. 1604 .. 40	TN .. 2204 .. 50-63
 Опорная пластина		AP147	AP148
 Клин	FK307	FK308	FK309
 Штифт	RS113	RS114	RS115
 Винт	FS1156 (T9IP)	FS1156 (T9IP)	FS1158 (T15IP)
 Изогнутый ключ	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-4 (SW 4)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

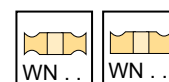
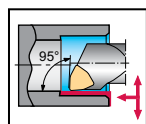
Расточные державки с прижимом повышенной жёсткости

C...-DWLN mm

Walter Turn



– Walter Capto™

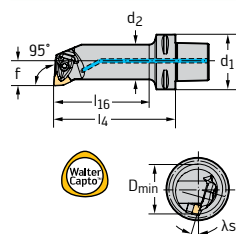


Инструмент

Инструмент

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

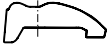
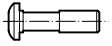
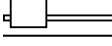
Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C4-DWLN-13075-06		6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	WN .. 0604 ..
C4-DWLN-13075-06		6	C4	27	20	13	75	52	-6°	-17°	
C4-DWLN-17090-08		8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	WN .. 0804 ..
C4-DWLN-17090-08		8	C4	33	25	17	90	68	-6°	-12°	
C5-DWLN-17090-08		8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C5-DWLN-17090-08		8	C5	33	25	17	90	66	-6°	-12°	
C6-DWLN-27140-10		10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	WN .. 1006 ..
C6-DWLN-27140-10		10	C6	50	40	27	140	114	-6°	-16°	



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 .. 27	WN .. 0804 .. 33	WN .. 1006 .. 50
 Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08	AP311-WN10
 Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
 Прижим	PK240	PK241	PK242
 Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
 Пружина	FS1469	FS1470	FS1471
 Штифт	RS116	RS117	RS117
 Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..	WN .. 1006 ..
 (стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET	PK242-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK245-SET	PK246-SET
 Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления		PK254-SET	

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

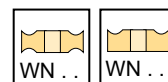
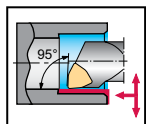
Расточные державки с креплением рычагом

C...-PWLN

Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент

Инструмент

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-PWLNL-13075-06		6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	WN .. 0604 ..
C3-PWLN-13075-06		6	C3	25	20	13	75	58	-6°	-15°	
C4-PWLNL-13075-06		6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLNL-17090-06		6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-12°	
C4-PWLN-13075-06		6	C4	25	20	13	75	52	-6°	-15°	
C4-PWLN-17090-06		6	C4	32	25	17	90	68	-6°	-10°	WN .. 0804 ..
C3-PWLNL-17090-08		8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	
C3-PWLN-17090-08		8	C3	32	25	17	90	74	-6°	-10°	
C4-PWLNL-17090-08		8	C4	32	25	17	90	69	-6°	-14°	
C4-PWLNL-22110-08		8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLNL-27120-08		8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C4-PWLN-17090-08		8	C4	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C4-PWLN-22110-08		8	C4	40	32	22	110	89	-6°	-10°	
C4-PWLN-27120-08		8	C4	50	40	27	120	100	-6°	-10°	
C5-PWLNL-17090-08		8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLNL-22110-08		8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	WN .. 0804 ..
C5-PWLNL-27140-08		8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C5-PWLN-17090-08		8	C5	32	25	17	90	67	-6°	-10°	
C5-PWLN-22110-08		8	C5	40	32	22	110	88	-6°	-14°	
C5-PWLN-27140-08		8	C5	50	40	27	140	119	-6°	-10°	
C6-PWLNL-27140-08		8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLNL-35175-08		8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	
C6-PWLN-27140-08		8	C6	50	40	27	140	115	-6°	-10°	
C6-PWLN-35175-08		8	C6	63	50	35	175	152	-6°	-10°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Сборочные детали		WN .. 0604 .. 25–32	WN .. 0804 .. 32	WN .. 0804 .. 40	WN .. 0804 .. 50–63
	Опорная пластина			AP170-WN0816	AP170-WN0816
	Рычаг	KN108	KN109	KN121	KN102
	Винт Момент затяжки	FS331 (SW 2) 2 Nm	FS332 (SW 2,5) 2,5 Nm	FS2129 5 Nm	FS352 5 Nm
	Втулка			RS102	RS102
	Штифт			MD101	MD101
	Изогнутый ключ	ISO2936-2 (SW 2,5)	ISO2936-2,5 (SW 2,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)	ISO2936-3 (SW 3,5)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

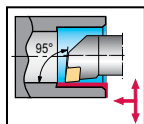
Расточные державки с креплением винтом

C...-SCLC mm

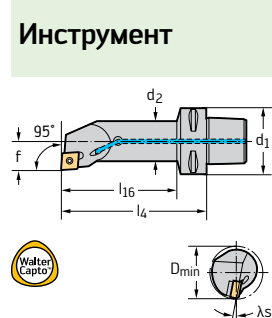
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип	
C3-SCLCL-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	CC .. 09T3 ..
C3-SCLCL-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C3-SCLCR-11065-09		9	C3	20	16	11	65	48	0°	-8,4°	
C3-SCLCR-17090-09		9	C3	32	25	17	90	74	0°	-3,4°	
C4-SCLCL-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCL-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCL-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SCLCR-11070-09		9	C4	20	16	11	70	47	0°	-8,4°	
C4-SCLCR-13080-09		9	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SCLCR-17090-09		9	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,5°	CC .. 1204 ..
C5-SCLCL-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCL-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCL-35100-09		9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C5-SCLCR-11070-09		9	C5	20	16	11	70	46	0°	-8,4°	
C5-SCLCR-13080-09		9	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SCLCR-17090-09		9	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SCLCR-35100-09		9	C5	63	50	35	100	80	0°	-4,7°	
C4-SCLCL-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	
C4-SCLCR-17090-12		12	C4	32	25	17	90	68	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCL-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCL-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	
C5-SCLCR-17090-12		12	C5	32	25	17	90	67	0°	-4,6°	
C5-SCLCR-22110-12		12	C5	40	32	22	110	88	0°	-9,8°	
C5-SCLCR-27140-12		12	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,2°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CC .. 09T3 .. 20–25	CC .. 09T3 .. 32	CC .. 09T3 .. 63	CC .. 1204 .. 32	CC .. 1204 .. 40–50
Винт пластины Момент затяжки	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm	FS2064 (T15IP) 3 Nm	FS2065 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP313-CC0908		AP314-CC1212
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)		FS2069 (SW 4)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1496 (T15IP)	FS1496 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

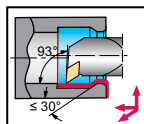
Расточные державки с креплением винтом

C...-SDUC

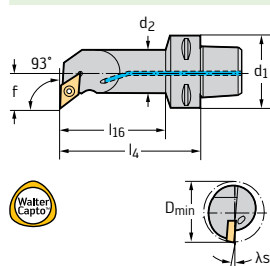
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение



Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	F mm	l ₄ mm	l ₆ mm	γ	λ _s	Тип
C3-SDUCL-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	DC .. 0702 ..
C3-SDUCR-11065-07	7	C3	20	16	11	65	48	0°	-4,3°	
C4-SDUCL-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C4-SDUCR-11070-07	7	C4	20	16	11	70	47	0°	-4,3°	
C5-SDUCL-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C5-SDUCR-11070-07	7	C5	20	16	11	70	46	0°	-4,3°	
C3-SDUCL-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	DC .. 11T3 ..
C3-SDUCL-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C3-SDUCR-13075-11	11	C3	25	20	13	75	58	0°	-5,8°	
C3-SDUCR-17090-11	11	C3	32	25	17	90	73	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCL-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCL-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCL-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C4-SDUCR-13080-11	11	C4	25	20	13	80	57	0°	-5,8°	
C4-SDUCR-17090-11	11	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-SDUCR-22110-11	11	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,6°	
C4-SDUCR-27080-11	11	C4	50	40	27	80	60	0°	-5,4°	
C5-SDUCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCL-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCL-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	
C5-SDUCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-5,8°	
C5-SDUCR-17090-11	11	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-SDUCR-22110-11	11	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,6°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DC .. 0702 .. 20	DC .. 11T3 .. 25	DC .. 11T3 .. 32	DC .. 11T3 .. 40-50
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2062 (T15IP) 3 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина				AP315-DC1108
	Винт опорной пластины				FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

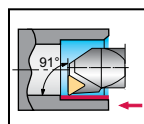
Расточные державки с креплением винтом

C...-STFC

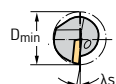
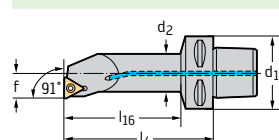
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C4-STFCL-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	TC .. 1102 ..
C4-STFCR-11070-11	11	C4	20	16	11	70	47	0°	-12°	
C5-STFCL-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCL-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-10,3°	
C5-STFCR-11070-11	11	C5	20	16	11	70	46	0°	-12°	
C5-STFCR-13080-11	11	C5	25	20	13	80	56	0°	-3°	TC .. 16T3 ..
C4-STFCL-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C4-STFCR-17090-16	16	C4	32	25	17	90	68	0°	-3,4°	
C4-STFCR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-7,9°	
C5-STFCL-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	
C5-STFCR-17090-16	16	C5	32	25	17	90	67	0°	-3,4°	
C5-STFCR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-7,9°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	ТС .. 1102 .. 20–25	ТС .. 16T3 .. 32	ТС .. 16T3 .. 40
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина			AP317-TC1612
 Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

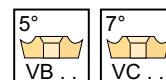
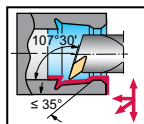
Расточные державки с креплением винтом

C...-SVQB

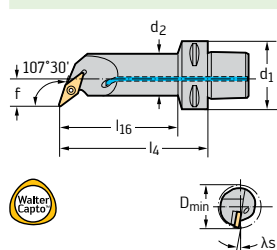
Walter Turn



– Walter Capto™



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение		d ₁	D _{min} mm	d ₂ mm	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	γ	λ _s	Тип
C3-SVQBL-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	VB .. 1103 ..
C3-SVQBR-13070-11	11	C3	22	16	13	70	53	0°	-6,9°	
C4-SVQBL-13070-11	11	C4	25	20	13	70	48	0°	-5,7°	
C4-SVQBL-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	
C4-SVQBR-13070-11	11	C4	25	20	13	70	47	0°	-5,7°	
C4-SVQBR-15080-11	11	C4	27	20	15	80	57	0°	-5°	VB .. 1604 ..
C5-SVQBL-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C5-SVQBR-15080-11	11	C5	27	20	15	80	56	0°	-5°	
C4-SVQBL-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBL-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBL-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBL-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-18090-16	16	C4	33	25	18	90	68	0°	-7,2°	
C4-SVQBR-22110-16	16	C4	40	32	22	110	89	0°	-10,9°	
C4-SVQBR-27080-16	16	C4	50	40	27	80	60	0°	-7,9°	
C4-SVQBR-27120-16	16	C4	50	40	27	120	100	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBL-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBL-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBL-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C5-SVQBR-18090-16	16	C5	33	25	18	90	67	0°	-7,2°	
C5-SVQBR-22110-16	16	C5	40	32	22	110	88	0°	-10,9°	
C5-SVQBR-27140-16	16	C5	50	40	27	140	119	0°	-7,9°	
C5-SVQBR-35150-16	16	C5	63	50	35	150	130	0°	-5,4°	
C6-SVQBL-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBL-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBL-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	
C6-SVQBR-22120-16	16	C6	40	32	22	120	94	0°	-10,9°	
C6-SVQBR-27145-16	16	C6	50	40	27	145	120	0°	-7,9°	
C6-SVQBR-35175-16	16	C6	63	50	35	175	151	0°	-5,4°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	VB .. 1103 .. 22-27	VB .. 1604 .. 33	VB .. 1604 .. 40-63
Винт пластины Момент затяжки	FS2172 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm	FS2060 (T15IP) 3 Nm
Опорная пластина			AP316-VB1608
Винт опорной пластины			FS2068 (SW 3,5)
Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

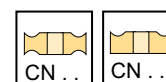
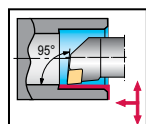
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DCLN mm

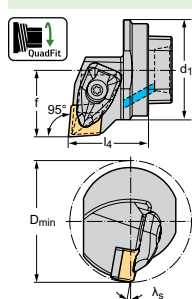
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент



Обозначение



d₁

f mm

l₄ mm

D_{min} mm

γ

λ_s

Тип

Q32-DCLNR-22032-12	12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNR-27032-12	12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	
Q50-DCLNR-32032-12	12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	
Q50-DCLNR-32037-16	16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..
Q32-DCLNL-22032-12	12	Q32	22	32	40	-6°	-10°	CN .. 1204 ..
Q40-DCLNL-27032-12	12	Q40	27	32	50	-6°	-10°	
Q50-DCLNL-32032-12	12	Q50	32	32	63	-6°	-8°	
Q50-DCLNL-32037-16	16	Q50	32	37	63	-5°	-14°	CN .. 1606 ..

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
Опорная пластина	AP354-CN12	AP302-CN16
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS1463 (T20IP) 5 Nm
Прижим	PK241	PK242
Винт для прижима Момент затяжки	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm	FS1474 (T20IP) 6,4 Nm
Пружина	FS1470	FS1471
Штифт	RS117	RS117
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

Комплектующие

Тип	CN .. 1204 ..	CN .. 1606 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK241-SET	
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK245-SET	
(стандартный) Комплект прижимов		PK242-SET
Пластины с отверстием Твердосплавный узел крепления	PK254-SET	PK246-SET

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

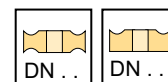
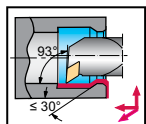
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

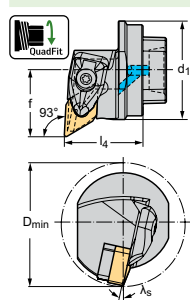
Q...-DDUN mm

Walter Turn

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



QuadFit

Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип
Q32-DDUNR-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNR-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	
Q32-DDUNR-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNR-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	
Q50-DDUNR-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	
Q32-DDUNL-22032-11	11	Q32	22	32	40	-6°	-10°	DN .. 1104 ..
Q40-DDUNL-27032-11	11	Q40	27	32	50	-5°	-10°	
Q32-DDUNL-22032-15	15	Q32	21,9	32	40	-6°	-14°	DN .. 1506 ..
Q40-DDUNL-27032-15	15	Q40	27	32	50	-6°	-12°	
Q50-DDUNL-32032-15	15	Q50	32	32	63	-6°	-12°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	Опорная пластина	AP305-DN11	AP304-DN15
	Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
	Прижим	PK240	PK241
	Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
	Пружина	FS1469	FS1470
	Штифт	RS116	RS117
	Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип		DN .. 1104 ..	DN .. 1506 ..
	(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
	Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET
	Опорная пластина для формы DN .. 1504..		AP304-DN1504

**WALTER
SELECT**

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

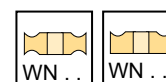
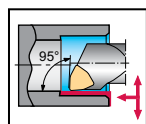
Режущая головка – крепление пластин прижимом повышенной жёсткости

Q...-DWLN mm

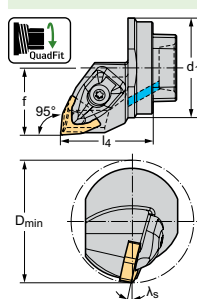
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент



Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	
Q32-DWLN-22032-06	6	Q32	22	32	40	-5°	-12°	WN .. 0604 ..
Q32-DWLN-22035-08	8	Q32	22	35	40	-5°	-14°	WN .. 0804 ..
Q40-DWLN-27037-08	8	Q40	27	37	50	-5°	-12°	
Q50-DWLN-32038-08	8	Q50	32	38	63	-5°	-12°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
Опорная пластина	AP306-WN06	AP331-WN08
Винт опорной пластины Момент затяжки	FS1462 (T9IP) 1,5 Nm	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Прижим	PK240	PK241
Винт для прижима Момент затяжки	FS1472 (T9IP) 1,7 Nm	FS1473 (T15IP) 3,9 Nm
Пружина	FS1469	FS1470
Штифт	RS116	RS117
Ключ (Torx)	FS1466 (T9IP)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

Тип	WN .. 0604 ..	WN .. 0804 ..
(стандартный) Комплект прижимов	PK240-SET	PK241-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK245-SET
Пластины без отверстия Твердосплавный узел крепления		PK254-SET

**WALTER
SELECT**

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

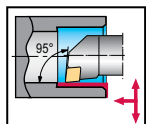
Режущая головка – крепление винтом

Q...-SCLC mm

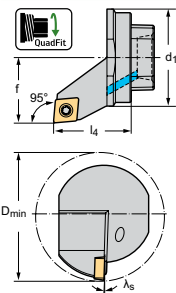
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип
 QuadFit	Q25-SCLCR-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
	Q32-SCLCR-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°	
	Q40-SCLCR-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°	
	Q50-SCLCR-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°	
	Q32-SCLCR-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..
	Q40-SCLCR-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°	
	Q50-SCLCR-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°	
	Q25-SCLCL-17020-09	9	Q25	17	20	32	0°	-3°	CC .. 09T3 ..
	Q32-SCLCL-22032-09	9	Q32	22	32	40	0°	-2°	
	Q40-SCLCL-27032-09	9	Q40	27	32	50	0°	-2°	
	Q50-SCLCL-32032-09	9	Q50	32	32	63	0°	-2°	
	Q32-SCLCL-22032-12	12	Q32	22	32	40	0°	-8°	CC .. 1204 ..
	Q40-SCLCL-27032-12	12	Q40	27	32	50	0°	-8°	
	Q50-SCLCL-32032-12	12	Q50	32	32	63	0°	-9°	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	Тип	CC .. 09T3 ..	CC .. 1204 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm	FS2281 (T20IP) 5 Nm
	Опорная пластина		AP364-CC1208
	Винт опорной пластины		FS2592 (SW 5)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	
	Изогнутый ключ		FS1464 (T20IP)
	Г-образный ключ для опорной пластины		ISO2936-5 (SW5)

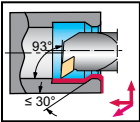
**WALTER
SELECT**

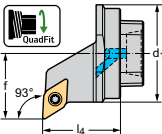
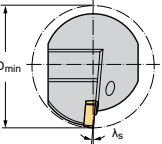
● ● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Режущая головка – крепление винтом
Q...-SDUC
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент									
Обозначение		d ₁	f mm	l ₄ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип	
	Q25-SDUCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCR-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
	Q40-SDUCR-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
	Q50-SDUCR-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	
	Q25-SDUCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
	Q32-SDUCL-22032-11	11	Q32	22	32	40	0°	-5°	
	Q40-SDUCL-27032-11	11	Q40	27	32	50	0°	-5°	
	Q50-SDUCL-32032-11	11	Q50	32	32	63	0°	-5°	
QuadFit									

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали			Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины	FS1461 (T15IP)		
	Момент затяжки	2,5 Nm		
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)		

WALTER SELECT

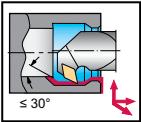
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

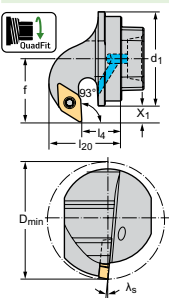
Режущая головка – крепление винтом
Q...-SDUC...-X
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



Обозначение



Q25-SDUCR-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCR-22018-11X	11	Q32	21,9	32	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDUCR-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDUCR-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	
Q25-SDUCL-17012-11X	11	Q25	17	12	24,5	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..
Q32-SDUCL-22018-11X	11	Q32	21,9	18	37,5	5,9	40	0°	-5°	
Q40-SDUCL-27017-11X	11	Q40	26,9	17	40,5	6,9	50	0°	-5°	
Q50-SDUCL-32017-11X	11	Q50	32	17	42,5	6,9	63	0°	-5°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	DC .. 11T3 ..
Винт пластины Момент затяжки	FS1461 (T15IP) 2,5 Nm
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

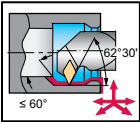
WALTER
SELECT

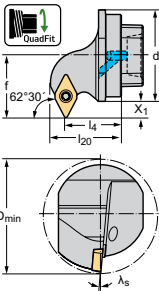
● ● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Режущая головка – крепление винтом
Q...-SDXC mm
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент												
Обозначение			d ₁	f mm	l ₄ mm	l ₁ mm	X ₁ mm	D _{min} mm	γ	λ _s	Тип	
	Q25-SDXCR-17018-11	11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..	
	Q32-SDXCR-22025-11	11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°		
	Q40-SDXCR-27025-11	11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°		
	Q50-SDXCR-32025-11	11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°		
	Q25-SDXCL-17018-11	11	Q25	17	18	24,3	4,5	32	0°	-6°	DC .. 11T3 ..	
	Q32-SDXCL-22025-11	11	Q32	21,9	25	37,5	5,9	40	0°	-5°		
	Q40-SDXCL-27025-11	11	Q40	26,9	25	40,5	6,9	50	0°	-5°		
	Q50-SDXCL-32025-11	11	Q50	31,9	25	42,5	6,9	63	0°	-5°		
QuadFit												

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		Тип	DC .. 11T3 ..
	Винт пластины		FS1461 (T15IP)
	Момент затяжки		2,5 Nm
	Ключ (Torx)		FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

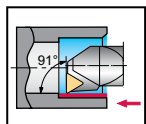
Режущая головка – крепление винтом

Q...-STFC mm

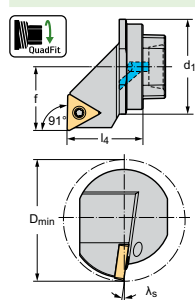
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент



Обозначение



d₁

f

mm

l₄

mm

D_{min}

mm

γ

λ_s

Тип

Q25-STFCR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCR-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCR-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-STFCR-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°	
Q25-STFCL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-3°	TC .. 1102 ..
Q32-STFCL-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-10°	TC .. 16T3 ..
Q40-STFCL-27032-16	16	Q40	27	32	50	0°	-8°	
Q50-STFCL-32032-16	16	Q50	32	32	63	0°	-8°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	TC .. 1102 ..	TC .. 16T3 ..
 Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
 Опорная пластина		AP317-TC1612
 Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
 Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

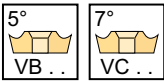
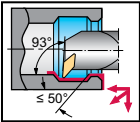
WALTER
SELECT

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

Режущая головка – крепление винтом
Q...-SVUB mm
Walter Turn



- QuadFit
- Для расточных оправок Accuretec



Инструмент			d_1	f mm	l_4 mm	D_{min} mm	γ	λ_s	Тип
	Q25-SVUBR-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
	Q32-SVUBR-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
	Q40-SVUBR-27032-16	16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
	Q50-SVUBR-32032-16	16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	
	Q25-SVUBL-17020-11	11	Q25	17	20	32	0°	-4°	VB .. 1103 ..
	Q32-SVUBL-22032-16	16	Q32	22	32	40	0°	-3°	VB .. 1604 ..
	Q40-SVUBL-27032-16	16	Q40	26,9	32	50	0°	-3°	
	Q50-SVUBL-32032-16	16	Q50	31,9	32	63	0°	-3°	

QuadFit

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		VB .. 1103 ..	VB .. 1604 ..
	Винт пластины Момент затяжки	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS2063 (T15IP) 3 Nm
	Опорная пластина		AP316-VB1608
	Винт опорной пластины		FS2068 (SW 3,5)
	Ключ (Torx)	FS1490 (T7IP)	FS1465 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

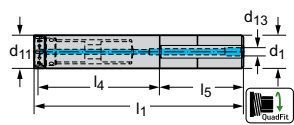
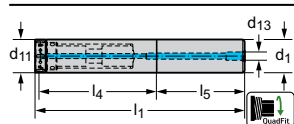
A3000

mm

Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
 Zylinderschaft mit Spannfläche		A3000-25-Q25-130	25	Q25	130	100	234,5	G 1/4	0,9
		A3000-32-Q32-160	32	Q32	160	128	293,4	G 1/4	1,8
		A3000-32-Q32-224	32	Q32	224	128	357,4	G 1/4	2,3
		A3000-40-Q40-208	40	Q40	208	160	374,4	G 1/4	3,8
		A3000-40-Q40-288	40	Q40	288	160	454,4	G 1/4	4,6
		A3000-50-Q50-268	50	Q50	268	200	475,4	G 1/4	7,5
		A3000-50-Q50-368	50	Q50	368	200	575,4	G 1/4	9,1
 Zylinderschaft		A3000-25-Q25-180	25	Q25	180	100	284,5	G 1/4	1,1
		A3000-25-Q25-230-CS	25	Q25	230	75	309,5	M8X1	1,7
		A3000-32-Q32-288-CS	32	Q32	288	98	389,4	M8X1	2,7
		A3000-40-Q40-368	40	Q40	368	160	534,4	G 1/4	5,5
		A3000-50-Q50-468	50	Q50	468	200	675,4	G 1/4	11

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

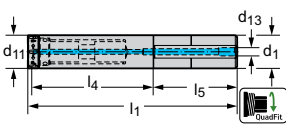
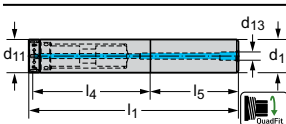
Сборочные детали		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый		SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие		d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком			SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа			SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3000 inch
Accure-tec


- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	lbs
 Zylinderschaft mit Spannfläche	A3000.16-Q25-133	0,039	Q25	5,250	4,000	9,430	G 1/4	0,078
	A3000.16-Q25-184	0,039	Q25	7,250	4,000	11,430	G 1/4	0,096
	A3000.20-Q32-165	0,039	Q32	6,500	5,000	11,713	G 1/4	0,071
	A3000.20-Q32-229	0,039	Q32	9,000	5,000	14,213	G 1/4	0,091
	A3000.24-Q40-203	0,039	Q40	8,000	6,000	14,252	G 1/4	0,138
	A3000.24-Q40-279	0,039	Q40	11,000	6,000	17,252	G 1/4	0,169
	A3000.32-Q50-267	0,079	Q50	10,500	8,000	18,791	G 1/4	0,299
 Zylinderschaft	A3000.32-Q50-368	0,079	Q50	14,496	8,000	22,791	G 1/4	0,362
	A3000.16-Q25-235-CS	0,039	Q25	9,250	3,000	12,430	M8X1	0,156
	A3000.20-Q32-292-CS	0,039	Q32	11,500	3,750	15,463	M8X1	0,234
	A3000.24-Q40-356	0,039	Q40	14,000	6,000	20,252	G 1/4	0,205
	A3000.32-Q50-470	0,079	Q50	18,500	8,000	26,791	G 1/4	0,441

A3000...-CS = исполнение, усиленное твёрдым сплавом
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

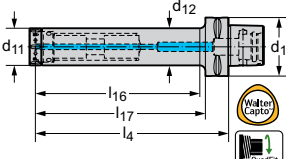
Державка Walter Capto™ – с гашением вибраций

A3000-C mm

Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент	Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
	A3000-C4-Q25-130	C4	Q25	25	130	107	110	0,8
	A3000-C4-Q25-180	C4	Q25	25	180	157	160	1
	A3000-C4-Q32-160	C4	Q32	32	160	134	140	1,2
	A3000-C4-Q32-224	C4	Q32	32	224	198	204	1,7
	A3000-C5-Q25-130	C5	Q25	25	130	107	110	0,9
	A3000-C5-Q25-180	C5	Q25	25	180	157	160	1,1
	A3000-C5-Q25-230	C5	Q25	25	230	207	210	1,3
	A3000-C5-Q32-160	C5	Q32	32	160	133	140	1,4
	A3000-C5-Q32-224	C5	Q32	32	224	197	204	1,8
	A3000-C5-Q32-288	C5	Q32	32	288	261	268	2,2
	A3000-C5-Q40-208	C5	Q40	40	208	181	188	2,5
	A3000-C5-Q40-288	C5	Q40	40	288	261	268	3,3
	A3000-C6-Q25-130	C6	Q25	25	130	102	105	1,3
	A3000-C6-Q25-180	C6	Q25	25	180	152	155	1,5
	A3000-C6-Q25-230	C6	Q25	25	230	202	205	1,7
	A3000-C6-Q32-160	C6	Q32	32	160	129	135	1,8
	A3000-C6-Q32-224	C6	Q32	32	224	193	199	2,1
	A3000-C6-Q32-288	C6	Q32	32	288	257	263	2,6
	A3000-C6-Q40-208	C6	Q40	40	208	177	183	2,9
	A3000-C6-Q40-288	C6	Q40	40	288	257	263	3,7
	A3000-C6-Q40-368	C6	Q40	40	368	337	343	4,5
	A3000-C6-Q50-268	C6	Q50	50	268	238	243	5
	A3000-C6-Q50-368	C6	Q50	50	368	338	343	6,6
	A3000-C6-Q50-468	C6	Q50	50	468	438	443	8,5
	A3000-C8-Q32-224	C8	Q32	32	224	181	191	3,2
	A3000-C8-Q32-288	C8	Q32	32	288	245	255	3,6
	A3000-C8-Q40-288	C8	Q40	40	288	245	255	4,7
	A3000-C8-Q40-368	C8	Q40	40	368	325	335	5,6
	A3000-C8-Q50-268	C8	Q50	50	268	225	235	5,9
	A3000-C8-Q50-368	C8	Q50	50	368	325	335	7,5
	A3000-C8-Q50-468	C8	Q50	50	468	425	435	9,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)
Комплектующие					
	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)

Комплектующие

	d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
	Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

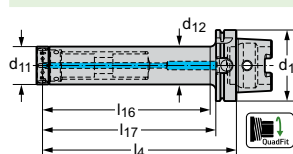
A3000-HSK-T mm

Accure-tec



- Для режущих головок QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент



Обозначение	d ₁	d ₁₁	d ₁₂ mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	
A3000-H100T-Q32-224	100	Q32	32	224	173	195	3,4
A3000-H100T-Q32-288	100	Q32	32	288	237	259	3,8
A3000-H100T-Q40-288	100	Q40	40	288	237	259	4,9
A3000-H100T-Q40-368	100	Q40	40	368	317	339	5,8
A3000-H100T-Q50-268	100	Q50	50	268	218	239	6,2
A3000-H100T-Q50-368	100	Q50	50	368	318	339	7,8
A3000-H100T-Q50-468	100	Q50	50	468	418	439	9,7
A3000-H63T-Q25-130	63	Q25	25	130	101	104	1,1
A3000-H63T-Q25-180	63	Q25	25	180	151	154	1,3
A3000-H63T-Q25-230	63	Q25	25	230	201	204	1,5
A3000-H63T-Q32-160	63	Q32	32	160	112	134	1,6
A3000-H63T-Q32-224	63	Q32	32	224	176	198	2
A3000-H63T-Q40-208	63	Q40	40	208	160	182	2,7
A3000-H63T-Q40-288	63	Q40	40	288	240	262	3,5
A3000-H63T-Q50-268	63	Q50	50	268	225	242	4,8
A3000-H63T-Q50-368	63	Q50	50	368	325	342	6,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
 Ключ крючковый	SD9000-Q25 (1)	SD9000-Q32 (1)	SD9000-Q40 (1)	SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

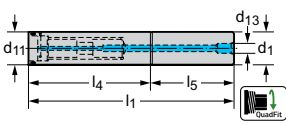
d ₁₁	Q25	Q32	Q40	Q50
 Ключ динамометрический с крючком		SD4000-Q32-25 (1)	SD4000-Q40-35 (1)	SD4000-Q50-55 (1)
 Крючок для динамометрического ключа		SD6000-Q32 (1)	SD6000-Q40 (1)	SD6000-Q50 (1)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 mm
Accure-tec

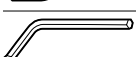

- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

	Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ mm	l ₅ mm	l ₁ mm	d ₁₃	kg
 Zylinderschaft	A3001-100-QL100-939	100	QL100	939	500	1.439	G 3/4	84,7
	A3001-60-QL60-301	60	QL60	301	240	541	G 3/4	12,5
	A3001-60-QL60-541	60	QL60	541	240	781	G 3/4	18,1
	A3001-80-QL80-421	80	QL80	421	320	741	G 3/4	30,2
	A3001-80-QL80-741	80	QL80	741	320	1.061	G 3/4	43,4

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

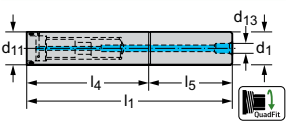
Сборочные детали

	d ₁₁	QL100	QL60	QL80
 Установочный винт бб		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
 Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Патрон с цилиндрическим хвостовиком – с гашением вибраций

A3001 inch
Accure-tec


- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент		Обозначение	d ₁	d ₁₁	l ₄ inch	l ₅ inch	l ₁ inch	d ₁₃	
		A3001.40-QL64-318	0,079	QL64	12,500	10,000	22,500	G 3/4	0,579
		A3001.40-QL64-572	0,079	QL64	22,500	10,000	32,500	G 3/4	0,835
		A3001.48-QL76-394	0,118	QL74	15,500	12,000	27,500	G 3/4	1,024
		A3001.48-QL76-699	0,118	QL74	27,500	12,000	39,500	G 3/4	1,484
	Zylinderschaft	A3001.64-QL100-953	0,157	QL100	37,500	20,000	57,500	G 3/4	3,492

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		d ₁₁	QL100	QL64	QL74
	Установочный винт бб		FS2611 (SW 6)	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ		ISO2936-6 (SW 6)	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

Патрон HSK-T – с гашением вибраций

A3001-HSK-T

mm

Accure-tec



- Для адаптеров A2201 с хвостовиком QuadFit
- С предустановленным гашением вибраций

Инструмент

Обозначение	d ₁	d ₁₂ mm	d ₁₁	l ₄ mm	l ₁₆ mm	l ₁₇ mm	kg
A3001-H100T-QL60-301	100	60	QL60	301	267	272	8,9
A3001-H100T-QL60-421	100	60	QL60	421	387	392	11,8
A3001-H100T-QL60-541	100	60	QL60	541	507	512	14,5
A3001-H100T-QL80-421	100	80	QL80	421	387	392	19,4
A3001-H100T-QL80-581	100	80	QL80	581	547	552	26,2

HSK DIN 69893-7

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

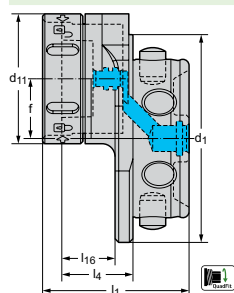
	d ₁₁	QL60	QL80
	Установочный винт бб	FS2609 (SW 4)	FS2610 (SW 5)
	Изогнутый ключ	ISO2936-4 (SW 4)	ISO2936-5 (SW5)

QuadFit Large Адаптеры

A2201 mm
Accure-tec


- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент



Обозначение

	d_{11}	d_1	f mm	l_1 mm	l_4 mm	l_{16} mm	kg
A2201-QL60-05-27-Q50	Q50	QL60	5	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL60-10-27-Q50	Q50	QL60	10	50,4	27	21,5	0,6
A2201-QL80-15-27-Q50	Q50	QL80	15	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL80-23-27-Q50	Q50	QL80	23	56,4	27	21,5	0,9
A2201-QL100-28-29-Q50	Q50	QL100	28	61,4	29	21,5	1,5
A2201-QL100-38-29-Q50	Q50	QL100	38	61,4	29	21,5	1,5

QuadFit

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

 d_{11}

Q50



Ключ крючковый

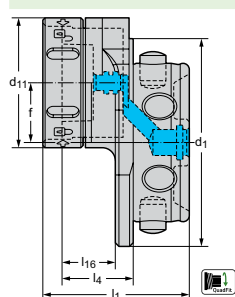
SD9000-Q50 (1)

QuadFit Large Адаптеры

A2201 inch
Accure-tec


- QuadFit
- Для расточных державок A3001 Accure tec

Инструмент



Обозначение

	d ₁₁	d ₁	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₁₆ inch	lbs
A2201.QL64-07-27-Q50	Q50	QL64	0,266	1,988	1,063	0,846	0,039
A2201.QL64-12-27-Q50	Q50	QL64	0,463	1,988	1,063	0,846	0,039
A2201.QL76-13-27-Q50	Q50	QL76	0,516	2,228	1,063	0,846	0,039
A2201.QL76-21-27-Q50	Q50	QL76	0,831	2,228	1,063	0,846	0,039

QuadFit

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d₁₁

Q50



Ключ крючковый

SD9000-Q50 (1)

Комплектующие

d₁₁

Q50



Ключ динамометрический с крючком

SD4000-Q50-55 (1)



Крючок для динамометрического ключа

SD6000-Q50 (1)



А – Токарная обработка

A2: Обработка канавок		Стр.
Режущие пластины	Обзор программы	
	Режущие пластины	338
	Информация для заказа	
	Режущие пластины	344
Державки	Обзор программы	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	368
	Державки Walter Capto™	377
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	379
	Режущая головка QuadFit	381
	Информация для заказа	
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	382
	Державки Walter Capto™	483
	Державки / отрезные лезвия / расточные державки	493
	Режущая головка QuadFit	503

A2

Пластины

System	MX				
Вид обработки	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача	
Геометрия	CF5	GD8	VG8	RF5	A60
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	0,8–5,56	0,5–3,25	2,8	1,57–5,0	
a _p [mm]					
f [mm]	0,02–0,28	0,02–0,15	0,05–0,12	0,04–0,25	
Страница в каталоге	A 346	A 344	A 345	A 348	A 348

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CF5

GD8

VG8

RF5

A60

System	MX	DX			
Вид обработки		Малая подача		Нормальная подача	Высокая подача
Геометрия	AG60	CK8	CF6	CF5	CE4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	●●	●
K Чугун	●	●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее			●	●	
Ширина канавки s [mm]		1,5–2,0	1,0–3,0	1,0–3,0	1,2–3,0
a _p [mm]					
f [mm]		0,04–0,12	0,03–0,23	0,03–0,23	0,03–0,33
Страница в каталоге	A 348	A 349	A 349	A 349	A 349

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

AG60

CK8

CF6

CF5

CE4

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Пластины

System	DX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача	Малая подача		Нормальная подача
					
Геометрия	GD3	GD6	UF8	UF7	UF4
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●	●	●	●	●●
N Цветные металлы	●	●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●				
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	2,0–4,0	1,6–4,25	2,0–4,0	2,0–4,0
a _p [mm]			0,3–2,2	0,3–2,2	0,3–2,8
f [mm]	0,04–0,23	0,04–0,25	0,05–0,30	0,05–0,30	0,10–0,33
Страница в каталоге	A 349	A 349	A 351	A 351	A 351

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

GD3

GD6

UF8

UF7

UF4

System	DX				
Вид обработки	Высокая подача			Малая подача	
					
Геометрия	UF4	UD4	UA4	RF7	RD4
P Сталь	●●	●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●		●●	●
K Чугун	●●	●●	●●	●	●●
N Цветные металлы	●			●	
S Жаропрочные сплавы	●			●●	●
H Материалы высокой твердости			●		
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–4,0	2,0–3,0
a _p [mm]	0,5–2,8	0,3–2,8	0,3–2,8	0,1–2,0	0,2–1,5
f [mm]	0,10–0,33	0,10–0,33	0,08–0,38	0,08–0,48	0,08–0,38
Страница в каталоге	A 351	A 351	A 351	A 352	A 352

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

UF4

UD4

UA4

RF7

RD4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

System	GX				
Вид обработки	Малая подача		Нормальная подача	Высокая подача	Малая подача
Геометрия	CK8	CF6	CF5	CE4	GD8
P Сталь		●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●	●●	●●	●	●
K Чугун			●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●●	●	●
H Материалы высокой твердости				●	
O Прочее		●	●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–4,0	1,5–3,0	2,0–5,0	2,0–6,0	1,0–1,4
a _p [mm]					
f [mm]	0,04–0,22	0,03–0,20	0,03–0,25	0,04–0,40	0,05–0,10
Страница в каталоге	A 354	A 354	A 354	A 354	A 361

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CK8

CF6

CF5

CE4

GD8

System	GX				
Вид обработки	Нормальная подача			Малая подача	
Геометрия	GD3	GD6	FS-F1	EM-1	TM-1
P Сталь	●●	●●			
M Нержавеющая сталь	●●	●●			
K Чугун	●	●			
N Цветные металлы	●	●	●●		
S Жаропрочные сплавы	●	●●	●	●●	
H Материалы высокой твердости					●●
O Прочее	●		●●		
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	2,0–6,0	2,0–6,0	3,0–6,0	3,0–6,0
a _p [mm]				0,05–3,0	0,05–3,0
f [mm]	0,04–0,28	0,04–0,30	0,04–0,28	0,10–0,30	0,02–0,15
Страница в каталоге	A 354	A 354	A 360	A 353	A 353

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

GD3

GD6

FS-F1

EM-1

TM-1

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Пластины

System	GX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача	
Геометрия					
	UF8	UD6	UF4	UD4	UA4
P Сталь	●●	●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●	
K Чугун	●		●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●	●		
S Жаропрочные сплавы	●●		●		
H Материалы высокой твердости					●
O Прочее					
Ширина канавки s [mm]	1,6–6,0	2,0–6,0	2,0–8,0	2,0–8,0	2,0–6,0
a_p [mm]	0,3–3,2	0,3–3,5	0,3–4,0	0,3–4,0	0,3–3,5
f [mm]	0,05–0,35	0,06–0,35	0,10–0,55	0,10–0,40	0,08–0,40
Страница в каталоге	A 356	A 356	A 356	A 356	A 356

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

UF8

UD6

UF4

UD4

UA4

System	GX				
Вид обработки	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача	
Геометрия					
	VG7	RK8	RF8	RF7	RD4
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●
K Чугун	●		●	●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы	●●		●●	●●	●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее		●			
Ширина канавки s [mm]	2,8	6,0	2,0–8,0	3,0–5,0	2,0–8,0
a_p [mm]	0,2–2,5	0,1–4,0	0,1–4,0	0,1–2,5	0,2–4,0
f [mm]	0,05–0,25	0,10–0,60	0,05–0,60	0,10–0,53	0,08–0,80
Страница в каталоге	A 359	A 362	A 362	A 362	A 362

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

VG7

RK8

RF8

RF7

RD4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

A2

Пластины

System	GX		SX		
Вид обработки	Нормальная подача		Малая подача		Нормальная подача
Геометрия	FS-M1	AF5	CK8	CF6	CF5
P Сталь		●●		●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●	●	●●	●●
K Чугун		●			●
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	●	●●	●●
H Материалы высокой твердости					
O Прочее	●●			●	●
Ширина канавки s [mm]	2,0–6,0	5,0	2,0–5,0	2,0–3,0	1,5–6,0
a _p [mm]	0,1–3,0	0,5			
f [mm]	0,05–0,50	0,15–0,30	0,04–0,25	0,03–0,20	0,03–0,30
Страница в каталоге	A 360	A 362	A 364	A 364	A 364

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

FS-M1

AF5

CK8

CF6

CF5

System	SX				UX
Вид обработки	Высокая подача	Малая подача	Нормальная подача		Высокая подача
					
Геометрия	CE4	SK8	SF5	UF4	GD2
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●		●●	●●	
K Чугун	●●		●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●	●	●●	●	
H Материалы высокой твёрдости	●				
O Прочее			●		
Ширина канавки s [mm]	1,5–10,0	1,5–5,0	1,5–5,0	8,0	12,0–19,0
a _p [mm]				0,9–4,0	
f [mm]	0,03–0,60	0,03–0,25	0,03–0,25	0,18–0,55	0,20–0,60
Страница в каталоге	A 364	A 365	A 365	A 365	A 366

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

CE4

SK8

SF5

UF4

GD2

WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Пластины	
System	GX
Вид обработки	
Геометрия	 X..N
P Сталь	
M Нержавеющая сталь	
K Чугун	
N Цветные металлы	
S Жаропрочные сплавы	
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	
Ширина канавки s [mm]	4,8–10,3
a _p [mm]	
f [mm]	
Страница в каталоге	A 359

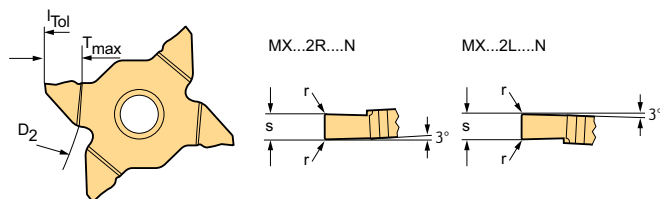
QR-код

www.walter-tools.com/woc/

Отрезка и обработка канавок 3° — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	MX22-2L150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2L200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2L300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2R150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2R200N02-GD8	2	0,2	5	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2R300N02-GD8	3	0,2	5	100	0,05–0,14	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S

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

HC = твёрдый сплав с покрытием

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

При использовании режущей пластины MX22-2R... следует использовать инструмент G3051...R

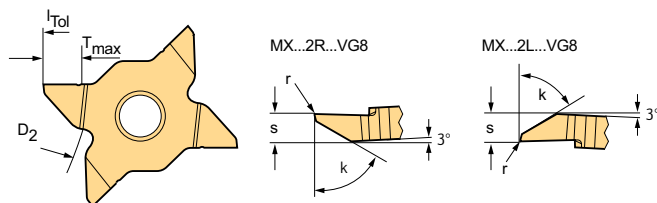
При использовании режущей пластины MX22-2L... следует использовать инструмент G3051...L

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L150N01-GD8 WSM23S

Расточка и обработка канавок 3° – режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
								HC	HC	HC
MX22-2L280L01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
MX22-2R280R01-VG8	2,8	0,05	5,5	100	0,05–0,12	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

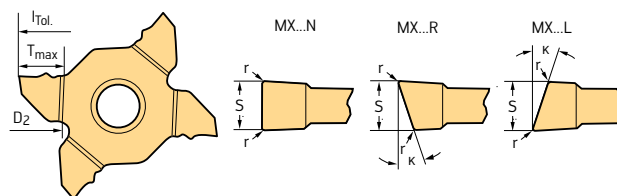
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2L280L01-VG8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
									HC	WSM23S	HC	WSM13S	HC	WSM23S
	MX22-2E080N01-CF5	0,8	0,1	1,6	130	0,02–0,05	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100N01-CF5	1	0,1	3,5	130	0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E104N01-CF5	1,04	0,1	2		0,03–0,07	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E120N01-CF5	1,2	0,1	2		0,03–0,08	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E140N01-CF5	1,4	0,1	2		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E147N01-CF5	1,47	0,1	2,5		0,03–0,09	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150N01-CF5	1,5	0,1	5	130	0,03–0,10	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E157N02-CF5	1,57	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E170N02-CF5	1,7	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E185N02-CF5	1,85	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E196N02-CF5	1,96	0,2	3		0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200N02-CF5	2	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E224N02-CF5	2,24	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E239N02-CF5	2,39	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E250N02-CF5	2,5	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E275N02-CF5	2,75	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E300N02-CF5	3	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E318N02-CF5	3,18	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E325N02-CF5	3,25	0,2	6	100	0,04–0,16	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E400N02-CF5	4	0,2	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E400N04-CF5	4	0,4	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E425N02-CF5	4,25	0,2	6	100	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E480N06-CF5	4,8	0,6	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E500N02-CF5	5	0,2	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E500N04-CF5	5	0,4	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E525N02-CF5	5,25	0,2	6	100	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E556N02-CF5	5,56	0,2	6	100	0,10–0,28	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E080L5-CF5	0,8	0,05	1,6	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100L10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150L10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200L6-CF5	2	0,1	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E100R10-CF5	1	0,05	3,5	130	0,02–0,04	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E150R10-CF5	1,5	0,05	5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E200R6-CF5	2	0,1	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E080N01-CF5 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

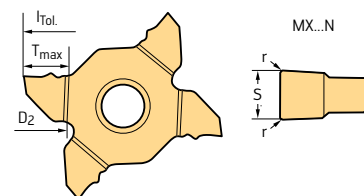
WALTER SELECT

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	MX22-2E050N01-GD8	0,5	0,1	2,5		0,02–0,04	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E100N01-GD8	1	0,1	3,5	130	0,03–0,06	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E150N01-GD8	1,5	0,1	5	130	0,03–0,09	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E170N02-GD8	1,7	0,2	3		0,03–0,10	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E200N02-GD8	2	0,2	6	100	0,04–0,10	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E224N02-GD8	2,24	0,2	6	100	0,04–0,12	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E275N02-GD8	2,75	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E300N02-GD8	3	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E318N02-GD8	3,18	0,2	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	MX22-2E325N02-GD8	3,25	0,2	6	100	0,04–0,15	±0,02	±0,03	WSM23S	WSM23S	WSM23S

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

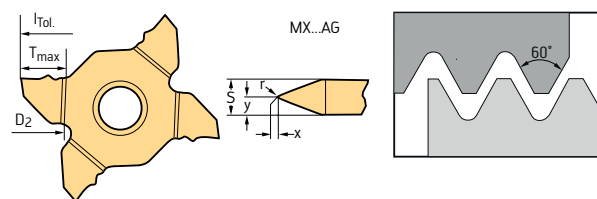
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E050N01-GD8 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Наружная резьба неполного профиля 60° — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Пластины

	Обозначение	P mm	Шаг резьбы (P) in	X mm	Y mm	P		M		S	
						HC		HC		HC	
						WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S	WSM23S	WSM33S
						☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-2E-EN-A60	0,5–1,5	48–16	1,68	0,05	☺	☺	☺	☺	☺	☺
	MX22-4E-EN-AG60	0,5–3	48–8	2,83	0,08	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

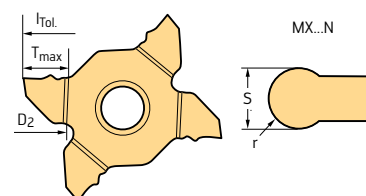
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E-EN-A60 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

MX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	D ₂ mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P		M		S	
								HC	WSM23S	HC	WSM13S	HC	WSM23S
MX22-2E157N08-RF5	1,57	0,8	3	130	0,04–0,12	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E200N10-RF5	2	1	6	100	0,04–0,14	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E239N12-RF5	2,39	1,2	6	100	0,04–0,18	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E300N15-RF5	3	1,5	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-2E318N16-RF5	3,18	1,6	6	100	0,04–0,20	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E400N20-RF5	4	2	6	100	0,06–0,22	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺
MX22-4E500N25-RF5	5	2,5	6	100	0,06–0,25	±0,02	±0,03	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

Допуск на радиус $r_{Tol} = \pm 0,05$ мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: MX22-2E157N08-RF5 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

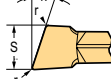
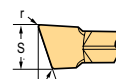
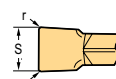
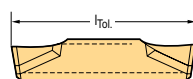
DX

Tiger-tec® Silver

DX...N

DX...R

DX...L



A2

Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S		
								HC				HC				HC		HF		HC		
								WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S	WSM43S		
 DX18-1E120N01-CE4	1,2	0,15		18	0,04–0,13	±0,05	±0,15															
DX18-1E150N01-CE4	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-2E200N02-CE4	2	0,2		18	0,06–0,17	±0,05	±0,15															
DX18-2E250N02-CE4	2,5	0,2		18	0,07–0,21	±0,05	±0,15															
DX18-3E300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200N00-CF5	2	0		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-1E100N01-CF5	1	0,1		18	0,03–0,10	±0,05	±0,15															
DX18-1E150N01-CF5	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-2E200N02-CF5	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15															
DX18-2E250N02-CF5	2,5	0,2		18	0,05–0,18	±0,05	±0,15															
DX18-3E300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15															
 DX18-1E100N01-CF6	1	0,1		18	0,03–0,08	±0,05	±0,15															
DX18-1E150N01-CF6	1,5	0,15		18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-2E200N02-CF6	2	0,2		18	0,03–0,14	±0,05	±0,15															
DX18-2E250N02-CF6	2,5	0,2		18	0,03–0,18	±0,05	±0,15															
DX18-3E300N02-CF6	3	0,2		18	0,04–0,23	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200N02-GD3	2	0,2		18	0,04–0,15	±0,05	±0,15															
DX18-2E250N02-GD3	2,5	0,2		18	0,04–0,17	±0,05	±0,15															
DX18-3E300N03-GD3	3	0,3		18	0,06–0,21	±0,05	±0,15															
DX18-4E400N04-GD3	4	0,4		18,5	0,10–0,23	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200N02-GD6	2	0,2		18	0,04–0,14	±0,05	±0,15															
DX18-2E250N02-GD6	2,5	0,2		18	0,06–0,20	±0,05	±0,15															
DX18-3E300N03-GD6	3	0,3		18	0,08–0,21	±0,05	±0,15															
DX18-4E400N04-GD6	4	0,4		18,5	0,10–0,25	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200L6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-2E250L6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15															
DX18-3E300L6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200L6-CF5	2	0,2	6	18		±0,05	±0,15															
DX18-2E250L6-CF5	2,5	0,2	6	18		±0,05	±0,15															
DX18-3E300L6-CF5	3	0,2	6	18		±0,05	±0,15															
DX18-2E200L7-CF5	2	0	7	18		±0,05	±0,15															
DX18-3E300L7-CF5	3	0	7	18,8		±0,05	±0,15															
DX18-1E150L10-CF5	1,5	0	10	18		±0,05	±0,15															
DX18-2E200L15-CF5	2	0	15	18		±0,05	±0,15															
DX18-3E300L15-CF5	3	0	15	18,8		±0,05	±0,15															
 DX18-2E200L6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
DX18-2E250L6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15															
DX18-3E300L6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15															
DX18-1E150L10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15															
DX18-2E200L15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15															
 DX18-2E200L7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15															

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: DX18-1E120N01-CE4 WSM33S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

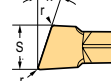
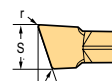
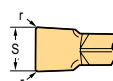
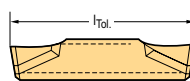
DX

Tiger-tec® Silver

DX...N

DX...R

DX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S		
									HC				HC				HC		HF		HC		
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WN13	WSM23S	WSM33S	WSM43S			
	DX18-1E150N01-CK8	1,5	0,15		18	0,04–0,10	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200N02-CK8	2	0,2		18	0,04–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R6-CE4	2	0,2	6	18	0,04–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250R6-CE4	2,5	0,2	6	18	0,05–0,15	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R6-CE4	3	0,2	6	18	0,09–0,27	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R6-CF5	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250R6-CF5	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R6-CF5	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R7-CF5	2	0	7	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R7-CF5	3	0	7	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150R10-CF5	1,5	0	10	18	0,03–0,06	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R15-CF5	2	0	15	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R15-CF5	3	0	15	18,8	0,04–0,16	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R6-CF6	2	0,2	6	18	0,03–0,12	±0,05	±0,15															
	DX18-2E250R6-CF6	2,5	0,2	6	18	0,03–0,15	±0,05	±0,15															
	DX18-3E300R6-CF6	3	0,2	6	18	0,04–0,19	±0,05	±0,15															
	DX18-1E150R10-CF6	1,5	0	10	18	0,03–0,10	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R15-CF6	2	0	15	18,3	0,03–0,13	±0,05	±0,15															
	DX18-2E200R7-CK8	2	0	7	18	0,04–0,10	±0,05	±0,15															
	DX18-3F300N02-CE4	3	0,2		18	0,09–0,33	±0,05	±0,15															
	DX18-3F300N02-CF5	3	0,2		18	0,08–0,23	±0,05	±0,15															

l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии
Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм
Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: DX18-1E120N01-CE4 WSM33S

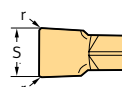
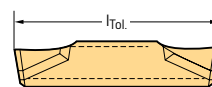
HC = твёрдый сплав с покрытием
HF = мелкозернистый твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Silver

DX...N



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K			S		
									HC				HC			HC			HC		
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	DX18-2E200N02-UF7	2	0,2	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-3E300N02-UF7	3	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺					☺	☺	
	DX18-4E400N02-UF7	4	0,2	18	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,05	±0,15		☺			☺						☺	☺	
	DX18-1E160N01-UF8	1,6	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-1E170N01-UF8	1,7	0,1	18	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-1E185N01-UF8	1,85	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-1E196N01-UF8	1,96	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-2E225N01-UF8	2,25	0,1	18	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-2E275N01-UF8	2,75	0,1	18	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-3E318N02-UF8	3,18	0,2	18	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-3E325N01-UF8	3,25	0,1	18	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-4E400N04-UF8	4	0,4	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-4E425N02-UF8	4,25	0,2	18	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,15		☺			☺						☺		
	DX18-2E200N02-UA4	2	0,2	18	0,08–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15									☺				
	DX18-3E300N03-UA4	3	0,3	18	0,10–0,25	0,4–2,0	±0,05	±0,15									☺	☺			
	DX18-4E400N04-UA4	4	0,4	18,5	0,10–0,38	0,5–2,8	±0,05	±0,15									☺	☺	☺		
	DX18-4E400N08-UA4	4	0,8	18,5	0,10–0,38	0,9–2,8	±0,05	±0,15									☺	☺	☺		
	DX18-2E200N02-UD4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺		☺	☺						☺	
	DX18-3E300N03-UD4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺		☺	☺						☺	
	DX18-4E400N04-UD4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺		☺	☺						☺	
	DX18-4E400N08-UD4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺		☺	☺						☺	
	DX18-2E200N02-UF4	2	0,2	18	0,10–0,18	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺
	DX18-2E250N02-UF4	2,5	0,2	18	0,10–0,21	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	
	DX18-3E300N03-UF4	3	0,3	18	0,10–0,23	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺		☺	☺	☺
	DX18-4E400N02-UF4	4	0,2	18,5	0,10–0,33	0,3–2,8	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺						☺	☺
	DX18-4E400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺
	DX18-4E400N08-UF4	4	0,8	18,5	0,10–0,33	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺		☺			☺	☺
	DX18-4F400N04-UF4	4	0,4	18,5	0,10–0,33	0,5–2,8	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺						☺	

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: DX18-2E200N02-UF7 WSM23S

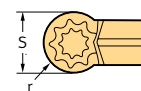
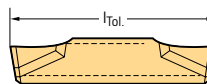
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины

DX

Tiger-tec® Silver

DX...N



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K		S		
									HC				HC			HC		HC		
									WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	
	DX18-2E200N10-RD4	2	1	18,3	0,08–0,28	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺				☺			☺	☺			☺
	DX18-3E300N15-RD4	3	1,5	18,3	0,10–0,38	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☺	☺		☺	☺			☺	☺	
	DX18-2E200N10-RF7	2	1	18,3	0,08–0,26	0,1–1,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺			☺	☺		
	DX18-3E300N15-RF7	3	1,5	18,3	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☺	☺			☺	☺		
	DX18-4E400N20-RF7	4	2	18,5	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15			☺			☺				☺		

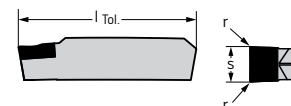
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: DX18-2E200N10-RD4 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

CBN — Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	S	H
								BH WBS10	BL WBH20
	GX24-2F300N02EM-1	3	0,2	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N02EM-1	4	0,2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N04EM-1	5	0,4	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N04EM-1	6	0,4	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N02TM-1	3	0,2	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F400N02TM-1	4	0,2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F500N04TM-1	5	0,4	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		☹
	GX24-4F600N04TM-1	6	0,4	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		☹

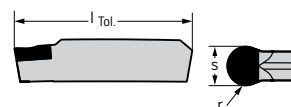
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N02EM-1 WBS10

BH = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

CBN — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	S	H
								BH WBS10	BL WBH20
	GX24-2F300N15EM-1	3	1,5	24	0,10–0,15	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F400N20EM-1	4	2	24	0,10–0,20	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-3F500N25EM-1	5	2,5	24	0,10–0,25	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-4F600N30EM-1	6	3	24	0,10–0,30	±0,02	±0,03	☺	
	GX24-2F300N15TM-1	3	1,5	24	0,02–0,10	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F400N20TM-1	4	2	24	0,02–0,12	±0,02	±0,03		☹
	GX24-3F500N25TM-1	5	2,5	24	0,02–0,14	±0,02	±0,03		☹
	GX24-4F600N30TM-1	6	3	24	0,02–0,15	±0,02	±0,03		☹

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

Пример заказа инструмента из сплава WBS10: GX24-2F300N15EM-1 WBS10

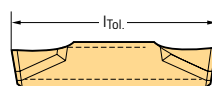
BH = сплав с высоким содержанием CBN

BL = сплав с низким содержанием CBN

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

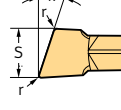
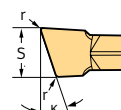
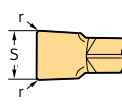
Tiger-tec® Silver



GX...N

GX...R

GX...L



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K	N	S		
									HC				HC				HC	HW	HC		
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S	
	GX16-1E200N02-CE4	2	0.2		16,6	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-1E250N02-CE4	2,5	0.2		16,6	0,07–0,18	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-2E300N02-CE4	3	0.2		16,6	0,09–0,30	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-1E200N02-CE4	2	0.2		24	0,06–0,15	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-1E250N02-CE4	2,5	0.2		24	0,07–0,18	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-2E300N02-CE4	3	0.2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-3E400N03-CE4	4	0.3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-3E500N03-CE4	5	0.3		24	0,12–0,35	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-4E600N03-CE4	6	0.3		24	0,12–0,40	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX34-2E300N03-CE4	3	0.3		34	0,09–0,30	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX34-3E400N04-CE4	4	0.4		34	0,10–0,32	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
	GX16-1E200N02-CF5	2	0.2		16,6	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-1E250N02-CF5	2,5	0.2		16,6	0,05–0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-2E300N02-CF5	3	0.2		16,6	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-1E200N02-CF5	2	0.2		24	0,04–0,12	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-1E250N02-CF5	2,5	0.2		24	0,05–0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-2E300N02-CF5	3	0.2		24	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-3E400N02-CF5	4	0.2		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-3E500N03-CF5	5	0.3		24	0,10–0,25	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-2E300N00-CF5	3	0		24,6	0,04–0,16	±0,02	±0,05			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX34-2E300N03-CF5	3	0.3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX34-3E400N04-CF5	4	0.4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15		☺	☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺		
	GX16-0E150N01-CF6	1,5	0,15		16,6	0,03–0,10	±0,02	±0,05			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-1E200N02-CF6	2	0.2		16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-1E250N02-CF6	2,5	0.2		16,6	0,03–0,15	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-2E300N02-CF6	3	0.2		16,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-1E200N02-CF6	2	0.2		24	0,03–0,12	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX24-2E300N02-CF6	3	0.2		24,6	0,04–0,20	±0,05	±0,15			☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
	GX16-1E200N02-CK8	2	0.2		16,6	0,04–0,12	±0,02	±0,03									☺				
	GX16-2E300N02-CK8	3	0.2		16,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺				
	GX24-2E300N02-CK8	3	0.2		24,6	0,08–0,20	±0,02	±0,03									☺				
	GX24-3E400N02-CK8	4	0.2		24,6	0,10–0,22	±0,02	±0,03									☺				
		GX09-1E200N02-GD3	2	0.2		9	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺
GX09-1E250N02-GD3		2,5	0.2		9	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX09-2E300N03-GD3		3	0.3		9	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX16-1E200N02-GD3		2	0.2		16	0,04–0,12	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX16-1E250N02-GD3		2,5	0.2		16	0,04–0,14	±0,02	±0,02	☺			☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX16-2E300N03-GD3		3	0.3		16	0,06–0,18	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX16-3E400N04-GD3		4	0.4		16	0,10–0,20	±0,02	±0,02	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX24-2E300N03-GD3		3	0.3		24	0,06–0,18	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX24-3E400N04-GD3		4	0.4		24	0,10–0,20	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX24-3E500N04-GD3		5	0.4		24	0,12–0,25	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	
GX24-4E600N05-GD3		6	0.5		24	0,14–0,28	±0,05	±0,15	☺		☺	☺	☺	☺	☺			☺	☺	☺	

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

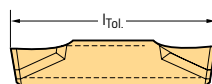
WALTER SELECT

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

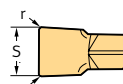
Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

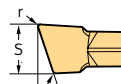
Tiger-tec® Silver



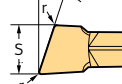
GX...N



GX...R



GX...L



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M		K	N	S			
									HC				HC		HC	HW	HC			
									WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	GX16-1E200N02-GD6	2	0,2		16	0,04–0,12	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	
	GX16-2E300N03-GD6	3	0,3		16	0,08–0,18	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-3E400N04-GD6	4	0,4		16	0,10–0,22	±0,05	±0,15		⊗			⊗					⊗		
	GX24-2E300N03-GD6	3	0,3		24	0,08–0,18	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	
	GX24-3E400N04-GD6	4	0,4		24	0,10–0,22	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	
	GX24-3E500N04-GD6	5	0,4		24	0,12–0,24	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	
	GX24-4E600N05-GD6	6	0,5		24	0,14–0,30	±0,05	±0,15		⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	⊗	
	GX34-2E300N03-GD6	3	0,3		34	0,08–0,20	±0,05	±0,15			⊗			⊗				⊗		
GX34-3E400N04-GD6	4	0,4		34	0,10–0,22	±0,05	±0,15			⊗			⊗				⊗			
	GX16-2E300L6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX24-2E300L6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	⊗		⊗	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	
	GX24-3E400L6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			⊗			⊗				⊗		
	GX34-2E300L6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			⊗			⊗				⊗		
	GX24-2E300L6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	
	GX24-3E400L6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX34-2E300L6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX24-2E300L6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R6-CE4	2	0,2	6	16,6	0,04–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E250R6-CE4	2,5	0,2	6	16,6	0,05–0,12	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-2E300R6-CE4	3	0,2	6	16,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX24-2E300R6-CE4	3	0,2	6	24,6	0,09–0,24	±0,05	±0,15	⊗		⊗	⊗		⊗	⊗	⊗			⊗	
	GX24-3E400R6-CE4	4	0,2	6	24,6	0,10–0,26	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX34-2E300R6-CE4	3	0,3	6	34	0,09–0,24	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R7-CF5	2	0	7	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R15-CF5	2	0	15	16,4	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R6-CF5	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	
	GX16-1E250R6-CF5	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-2E300R6-CF5	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-2E300R15-CF5	3	0	15	16,6	0,04–0,13	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX24-2E300R6-CF5	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	
	GX24-3E400R6-CF5	4	0,2	6	24,6	0,10–0,18	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX34-2E300R6-CF5	3	0,3	6	34	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R15-CF6	2	0	15	16,2	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-2E300R15-CF6	3	0	15	16,2	0,04–0,13	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E200R6-CF6	2	0,2	6	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-1E250R6-CF6	2,5	0,2	6	16,6	0,03–0,12	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-2E300R6-CF6	3	0,2	6	16,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗			⊗					⊗	
	GX16-0E150R10-CF6	1,5	0,15	10	16,6	0,03–0,10	±0,05	±0,05			⊗			⊗					⊗	
	GX24-2E300R6-CF6	3	0,2	6	24,6	0,04–0,16	±0,05	±0,15			⊗	⊗		⊗	⊗				⊗	

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

С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

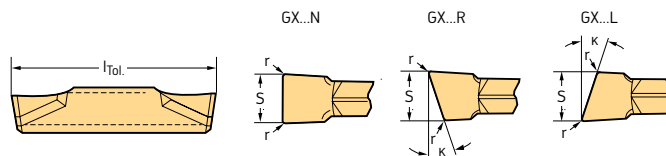
Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

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

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

Tiger-tec® Silver

A2



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	k	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S		
								HC				HC				HC		HW		HC		
	GX24-2F300N02-CE4	3	0,2		24	0,09–0,30	±0,05	±0,15														
	GX24-3F400N03-CE4	4	0,3		24	0,10–0,32	±0,05	±0,15														
	GX24-2F300N02-CF5	3	0,2		23,7	0,08–0,20	±0,05	±0,15														
	GX24-3F400N02-CF5	4	0,2		23,7	0,10–0,22	±0,05	±0,15														
	GX24-3F500N03-CF5	5	0,3		23,7	0,10–0,25	±0,05	±0,15														

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

С пластинами GX16 (l = 16,6 мм) возможна обработка заготовок диаметром до 32 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX16-1E200N02-CE4 WSM23S

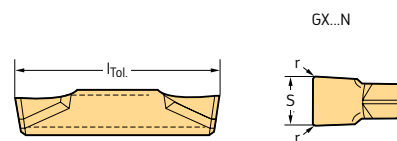
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M				K		N		S		
								HC				HC				HC		HW		HC		
	GX16-1E200N02-UA4	2	0,2	16	0,08–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15														
	GX16-2E300N03-UA4	3	0,3	16	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15														
	GX16-3E400N04-UA4	4	0,4	16	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15														
	GX24-2E300N03-UA4	3	0,3	24	0,10–0,22	0,4–2,0	±0,05	±0,15														
	GX24-3E400N04-UA4	4	0,4	24	0,10–0,35	0,5–2,8	±0,05	±0,15														
	GX24-3E500N04-UA4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15														
	GX24-4E600N05-UA4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15														

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

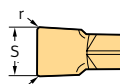
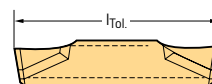
Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

GX...N

A2

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M		K			S		
								HC					HC		HC			HC		
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	GX16-1E200N02-UD4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-2E300N03-UD4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-3E400N04-UD4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E300N03-UD4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E318N03-UD4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N04-UD4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N08-UD4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500N04-UD4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500N08-UD4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E600N05-UD4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E600N08-UD4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX30-5E800N08-UD4	8	0,8	30	0,14–0,40	0,9–4,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX30-5E800N12-UD4	8	1,2	30	0,14–0,40	1,3–4,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-1E200N02-UD6	2	0,2	16	0,06–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-2E300N03-UD6	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E300N03-UD6	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N04-UD6	4	0,4	24	0,12–0,25	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500N04-UD6	5	0,4	24	0,12–0,30	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E600N05-UD6	6	0,5	24	0,14–0,35	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-1E200N02-UF4	2	0,2	9	0,10–0,15	0,3–1,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX09-2E300N03-UF4	3	0,3	9	0,10–0,20	0,4–1,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-1E200N02-UF4	2	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,2	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-1E239N02-UF4	2,39	0,2	16	0,10–0,15	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-1E250N02-UF4	2,5	0,2	16	0,10–0,18	0,3–1,3	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-2E300N03-UF4	3	0,3	16	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX16-3E400N04-UF4	4	0,4	16	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E300N02-UF4	3	0,2	24	0,10–0,20	0,3–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-2E318N03-UF4	3,18	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N02-UF4	4	0,2	24	0,10–0,30	0,3–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E400N08-UF4	4	0,8	24	0,10–0,30	0,9–2,8	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E475N04-UF4	4,75	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-3E500N08-UF4	5	0,8	24	0,12–0,35	0,9–3,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E600N08-UF4	6	0,8	24	0,14–0,40	0,9–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX24-4E635N05-UF4	6,35	0,5	24	0,14–0,4	0,6–3,5	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	GX30-5E800N08-UF4	8	0,8	30	0,18–0,55	0,9–4,0	±0,05	±0,15	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹	☹

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

Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

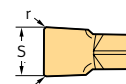
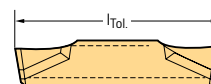
HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P					M			K			S		
								HC					HC			HC			HC		
								WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP13S	WKP23S	WKP33S	WSM23S	WSM33S	WSM43S
	GX09-0E170N01-UF8	1,7	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03													
	GX09-0E196N01-UF8	1,96	0,1	9	0,05–0,15	0,3–0,8	±0,02	±0,03													
	GX09-1E225N01-UF8	2,25	0,1	9	0,05–0,20	0,3–1,0	±0,02	±0,03													
	GX09-1E275N01-UF8	2,75	0,1	9	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03													
	GX09-2E325N01-UF8	3,25	0,1	9	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03													
	GX16-0E160N01-UF8	1,6	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03													
	GX16-0E170N01-UF8	1,7	0,1	16	0,05–0,17	0,3–1,0	±0,02	±0,03													
	GX16-0E185N01-UF8	1,85	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,0	±0,02	±0,03													
	GX16-1E200N02-UF8	2	0,2	16	0,05–0,22	0,3–1,2	±0,02	±0,03													
	GX16-1E225N01-UF8	2,25	0,1	16	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03													
	GX16-1E275N01-UF8	2,75	0,1	16	0,06–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03													
	GX16-2E300N02-UF8	3	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03													
	GX16-2E318N02-UF8	3,18	0,2	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03													
	GX16-2E325N01-UF8	3,25	0,1	16	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03													
	GX16-3E400N04-UF8	4	0,4	16	0,09–0,30	0,9–2,2	±0,02	±0,03													
	GX16-3E425N02-UF8	4,25	0,2	16	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03													
	GX24-1E239N02-UF8	2,39	0,2	24	0,05–0,22	0,3–1,3	±0,02	±0,03													
	GX24-2E300N02-UF8	3	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03													
	GX24-2E300N04-UF8	3	0,4	24	0,07–0,24	0,4–1,5	±0,02	±0,03													
	GX24-2E318N02-UF8	3,18	0,2	24	0,07–0,24	0,4–1,6	±0,02	±0,03													
	GX24-3E400N02-UF8	4	0,2	24	0,09–0,30	0,3–2,2	±0,02	±0,03													
	GX24-3E400N04-UF8	4	0,4	24	0,09–0,30	0,5–2,2	±0,02	±0,03													
	GX24-3E500N02-UF8	5	0,2	24	0,11–0,35	0,3–2,6	±0,02	±0,03													
	GX24-3E500N04-UF8	5	0,4	24	0,11–0,35	0,6–2,6	±0,02	±0,03													
	GX24-3E500N08-UF8	5	0,8	24	0,11–0,35	0,9–2,6	±0,02	±0,03													
	GX24-4E600N08-UF8	6	0,8	24	0,11–0,35	0,9–3,2	±0,02	±0,03													
	GX24-2F300N03-UF4	3	0,3	24	0,10–0,20	0,4–2,0	±0,05	±0,15													
	GX24-3F400N04-UF4	4	0,4	24	0,10–0,30	0,5–2,8	±0,05	±0,15													
	GX24-3F500N04-UF4	5	0,4	24	0,12–0,35	0,5–3,0	±0,05	±0,15													
	GX24-4F600N05-UF4	6	0,5	24	0,14–0,40	0,6–3,5	±0,05	±0,15													

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

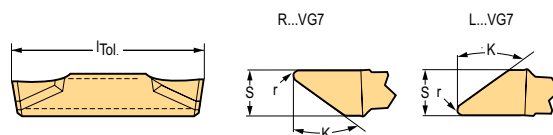
Пример заказа инструмента из сплава WKP13S: GX16-1E200N02-UA4 WKP13S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Обработка канавок и продольное точение —

Режущие пластины

Exger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
 GX24-2E280L02-VG7	2,8	0,2	50	24	0,05–0,12	0,2–0,0	±0,05	±0,15	WSM23S	WSM33S	WSM23S
									☺	☺	☺
 GX24-2E280R02-VG7 GX24-2E280R04-VG7	2,8	0,2 0,4	50	24	0,05–0,12 0,08–0,25	0,2–2,0 0,2–2,5	±0,05	±0,15	WSM23S	WSM33S	WSM23S
									☺	☺	☺

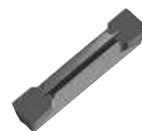
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партииДопуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX24-2E280L02-VG7 WSM23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Заготовки для специальных пластин

GX



Режущие пластины

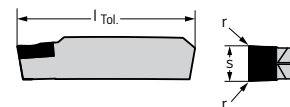
Обозначение	s mm	l mm	P	M	S
			HW	HW	HW
 GX24-2E4.80N GX24-3E6.30N GX24-4E8.30N GX24-5E10.30N	4,8 6,3 8,3 10,3	24,6	WMG40	WMG40	WMG40
			☺	☺	☺
			☺	☺	☺
			☺	☺	☺

Области применения твёрдого сплава WMG40 по ISO: P30, M30, S30

Пример заказа инструмента из сплава WMG40: GX24-2E4.80N WMG40

HW = твёрдый сплав без покрытия

PCD — Отрезка и обработка канавок — Ре- жущие пластины GX



Режущие пластины

								N	O
								DP	DP
								WDN10	WDN10
Обозначение		s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm		
	GX16-1F200N02FS-F1	2	0,2	16	0,04–0,12	±0,02	±0,02		
	GX24-2F300N02FS-F1	3	0,2	24	0,05–0,16	±0,02	±0,02		
	GX24-3F400N02FS-F1	4	0,2	24	0,06–0,22	±0,02	±0,02		
	GX24-3F500N02FS-F1	5	0,2	24	0,06–0,25	±0,02	±0,02		
	GX24-4F600N02FS-F1	6	0,2	24	0,06–0,28	±0,02	±0,02		

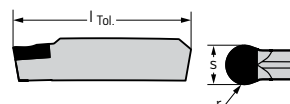
l_{Tol} = точность позиционирования при смене пластин одной партии

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N02FS-F1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

PCD — Обработка канавок и профильная обработка — Режущие пластины GX



Режущие пластины

								N	O
								DP	DP
								WDN10	WDN10
Обозначение		s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm		
	GX16-1F200N10FS-M1	2	1	16	0,05–0,25	±0,02	±0,02		
	GX24-2F300N15FS-M1	3	1,5	24	0,05–0,30	±0,02	±0,02		
	GX24-3F400N20FS-M1	4	2	24	0,05–0,35	±0,02	±0,02		
	GX24-3F500N25FS-M1	5	2,5	24	0,05–0,40	±0,02	±0,02		
	GX24-4F600N30FS-M1	6	3	24	0,05–0,50	±0,02	±0,02		

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

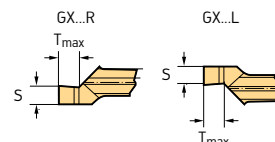
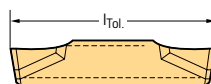
Пример заказа инструмента из сплава WDN10: GX16-1F200N10FS-M1 WDN10

DP = поликристаллический алмаз

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	T _{max} mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	M	S
									HC	HC	HC
	GX09-1E100L00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX09-1E120L00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX09-1E140L00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E100L00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E120L00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E140L00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX09-1E100R00-GD8	1	0	1,14	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX09-1E120R00-GD8	1,2	0	1,34	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX09-1E140R00-GD8	1,4	0	1,53	9	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E100R00-GD8	1	0	1,14	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E120R00-GD8	1,2	0	1,34	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S
	GX16-2E140R00-GD8	1,4	0	1,53	16	0,05–0,10	±0,02	±0,02	WSM23S	WSM23S	WSM23S

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM23S: GX09-1E100L00-GD8 WSM23S

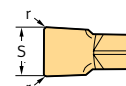
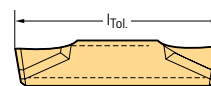
HC = твёрдый сплав с покрытием

обработки торцевых канавок — Режущие пластины

GX

Tiger-tec® Silver

GX...N



Режущие пластины

									P				M		K	N	S			
									HC				HC		HC	HW	HC			
		s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S
	GX24-3E500L04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15	☺			☹			☹	☺				☹
	GX24-3E500R04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15	☺			☹			☹	☺				☹
	GX16-1E200N10-RD4	2	1	16	0,08–0,25	0,2–1,0	±0,05	±0,15	☺		☹	☹		☹	☹	☹			☹	☹
	GX16-1E239N12-RD4	2,39	1,2	16	0,08–0,25	0,2–1	±0,05	±0,15				☹		☹	☹	☹				☹
	GX16-2E300N15-RD4	3	1,5	16	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15			☹	☹		☹	☹	☹			☹	☹
	GX24-2E300N15-RD4	3	1,5	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-2E318N16-RD4	3,18	1,59	24	0,10–0,35	0,5–1,5	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-3E400N20-RD4	4	2	24	0,15–0,50	0,5–2,0	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-3E475N24-RD4	4,75	2,38	24	0,17–0,6	0,5–2,3	±0,05	±0,15				☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-3E500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–2,5	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-4E600N30-RD4	6	3	24	0,17–0,70	0,5–3,0	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-4E635N32-RD4	6,35	3,18	24	0,17–0,7	0,5–3	±0,05	±0,15				☹		☹	☹	☹				☹
	GX30-5E800N40-RD4	8	4	30	0,20–0,80	0,6–4,0	±0,05	±0,15	☺			☹		☹	☹	☹				☹
	GX24-2E300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☹	☹				☹	☹	
	GX24-3E400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15		☺	☺		☹	☹				☹	☹	
	GX24-3E500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15		☺	☺		☹	☹				☹	☹	
	GX09-1E200N10-RF8	2	1	9	0,05–0,17	0,1–1,0	±0,02	±0,02			☹			☹						☹
	GX16-1E200N10-RF8	2	1	16	0,08–0,25	0,1–1,0	±0,05	±0,05		☺	☺		☹	☹					☹	☹
	GX16-1E239N12-RF8	2,39	1,200	16	0,08–0,28	0,2–1,2	±0,02	±0,02						☹						☹
	GX16-2E300N15-RF8	3	1,5	16	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☹	☹					☹	☹
	GX16-3E400N20-RF8	4	2	16	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02						☹						☹
	GX24-2E300N15-RF8	3	1,5	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☹	☹				☹	☹	
	GX24-2E318N16-RF8	3,18	1,59	24	0,10–0,30	0,1–1,5	±0,02	±0,02						☹					☹	
	GX24-3E400N20-RF8	4	2	24	0,12–0,45	0,1–2,0	±0,02	±0,02		☺	☺		☹	☹				☹	☹	
	GX24-3E500N25-RF8	5	2,5	24	0,15–0,50	0,1–2,5	±0,02	±0,02		☺	☺		☹	☹					☹	☹
	GX24-4E600N30-RF8	6	3	24	0,15–0,55	0,1–3,0	±0,02	±0,02		☺	☺		☹	☹					☹	☹
	GX30-5E800N40-RF8	8	4	30	0,18–0,60	0,2–4,0	±0,02	±0,02					☹							☹
	GX24-3F500L04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15				☹			☹	☹				☹
	GX24-3F500N25-RD4	5	2,5	24	0,17–0,60	0,5–0,0	±0,05	±0,15	☺			☹			☹	☹				☹
	GX24-3F500R04-AF5	5	0,4		0,15–0,30		±0,05	±0,15				☹			☹	☹				☹

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

Допуск на радиус r_{tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

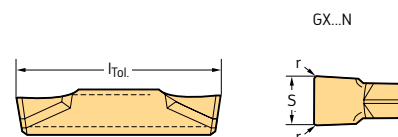
HW = твёрдый сплав без покрытия

WALTER SELECT

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

обработки торцевых канавок — Режущие пластины

Exer-tec® Silver



A2

Режущие пластины

	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	a _p mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
									HC				HC			HC	HW	HC		
									WKP23S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WSM13S	WSM23S	WSM33S	WKP23S	WK1	WSM13S	WSM23S	WSM33S
	GX24-2F300N15-RF7	3	1,5	24	0,10–0,33	0,1–1,5	±0,05	±0,15												
	GX24-3F400N20-RF7	4	2	24	0,12–0,48	0,1–2,0	±0,05	±0,15												
	GX24-3F500N25-RF7	5	2,5	24	0,12–0,53	0,1–2,5	±0,05	±0,15												
	GX24-4R300N-RK8	6	3	25,4	0,10–0,60	0,1–4,0	±0,02	±0,05												

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

Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: GX24-3E500L04-AF5 WKP23S

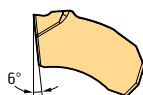
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

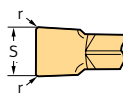
Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

SX

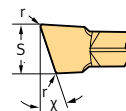
Tiger-tec® Silver



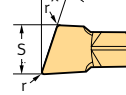
SX...N



SX...R



SX...L



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	κ	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P				M			K	N	S		
							HC				HC			HC	HW	HC		
							WKP23S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WSM23S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WK1	WSM23S	WSM33S	WSM43S
SX-1E150N01-CE4	1,5	0,15		0,03–0,12	±0,05	±0,1												
SX-2E200N02-CE4	2	0,2		0,06–0,15	±0,05	±0,1												
SX-3E300N02-CE4	3	0,2		0,09–0,30	±0,05	±0,1												
SX-4E400N02-CE4	4	0,2		0,10–0,32	±0,05	±0,1												
SX-2E260N03-CE4	2,6	0,3		0,06–0,18	±0,05	±0,1												
SX-3E310N03-CE4	3,1	0,3		0,09–0,30	±0,05	±0,1												
SX-4E410N03-CE4	4,1	0,3		0,10–0,32	±0,05	±0,1												
SX-4E480N03-CE4	4,8	0,3		0,12–0,35	±0,05	±0,1												
SX-5E500N04-CE4	5	0,4		0,12–0,35	±0,05	±0,1												
SX-6E600N04-CE4	6	0,4		0,12–0,40	±0,05	±0,1												
SX-10E1000N08-CE4	10	0,8		0,25–0,60	±0,05	±0,1												
SX-8E800N08-CE4	8	0,8		0,20–0,55	±0,05	±0,1												
SX-1E150N01-CF5	1,5	0,15		0,03–0,10	±0,05	±0,1												
SX-2E200N02-CF5	2	0,2		0,04–0,12	±0,05	±0,1												
SX-3E300N02-CF5	3	0,2		0,08–0,20	±0,05	±0,1												
SX-4E400N02-CF5	4	0,2		0,10–0,22	±0,05	±0,1												
SX-3E310N03-CF5	3,1	0,3		0,08–0,20	±0,05	±0,1												
SX-5E500N04-CF5	5	0,4		0,10–0,25	±0,05	±0,1												
SX-6E600N04-CF5	6	0,4		0,10–0,30	±0,05	±0,1												
SX-2E200N02-CF6	2	0,2		0,03–0,12	±0,05	±0,1												
SX-3E300N02-CF6	3	0,2		0,04–0,20	±0,05	±0,1												
SX-2E200N02-CK8	2	0,2		0,04–0,12	±0,02	±0,05												
SX-3E300N02-CK8	3	0,2		0,08–0,20	±0,02	±0,05												
SX-4E400N02-CK8	4	0,2		0,10–0,22	±0,02	±0,05												
SX-5E500N04-CK8	5	0,4		0,10–0,25	±0,02	±0,05												
SX-3E300L6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1												
SX-4E400L6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1												
SX-5E500L6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1												
SX-6E600L6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1												
SX-2E200L6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1												
SX-3E300L6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1												
SX-4E400L6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1												
SX-2E200R6-CE4	2	0,2	6	0,06–0,10	±0,05	±0,1												
SX-3E300R6-CE4	3	0,2	6	0,09–0,20	±0,05	±0,1												
SX-4E400R6-CE4	4	0,2	6	0,10–0,22	±0,05	±0,1												
SX-5E500R6-CE4	5	0,4	6	0,12–0,25	±0,05	±0,1												
SX-6E600R6-CE4	6	0,4	6	0,12–0,30	±0,05	±0,1												
SX-2E200R6-CF5	2	0,2	6	0,04–0,10	±0,05	±0,1												
SX-3E300R6-CF5	3	0,2	6	0,08–0,17	±0,05	±0,1												
SX-4E400R6-CF5	4	0,2	6	0,10–0,20	±0,05	±0,1												
SX-3E300R15-CF5	3	0	15	0,05–0,15	±0,05	±0,1												

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

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

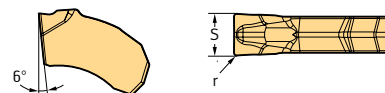
WALTER SELECT

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

Обработка канавок и продольное точение — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P			M		K	S
							HC			HC		HC	HC
							WKP23S	WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WKP23S	WSM33S
 SX-8E800N08-UF4	8	0.8	17.4	0.18–0.55	±0.05	±0.1	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺

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

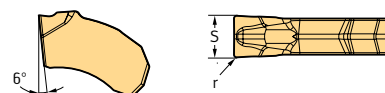
Пример заказа инструмента из сплава WKP23S: SX-8E800N08-UF4 WKP23S

HC = твёрдый сплав с покрытием

Отрезное фрезерование — Режущие пластины

SX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

							P		M		N	S			
							HC		HC		HW	HC		HW	
							WSM33S	WSM43S	WSM33S	WSM43S	WK1	WSM33S	WSM43S	WK1	
Обозначение							s mm	r mm	f mm	S _{Tol} mm	h _{Tol} mm				
	SX-1E150N01-SF5	1,5	0,15	0,03–0,10	±0,05	±0,1									
	SX-2E200N02-SF5	2	0,2	0,06–0,15	±0,05	±0,1									
	SX-3E300N02-SF5	3	0,2	0,08–0,20	±0,05	±0,1									
	SX-4E400N02-SF5	4	0,2	0,10–0,22	±0,05	±0,1									
	SX-5E500N04-SF5	5	0,4	0,10–0,25	±0,05	±0,1									
	SX-1E150N01-SK8	1,5	0,1	0,03–0,08	±0,02	±0,05									
	SX-2E200N02-SK8	2	0,2	0,05–0,10	±0,02	±0,05									
	SX-3E300N02-SK8	3	0,2	0,05–0,15	±0,02	±0,05									
	SX-4E400N02-SK8	4	0,2	0,05–0,20	±0,02	±0,05									
	SX-5E500N04-SK8	5	0,4	0,05–0,25	±0,02	±0,05									

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

Пример заказа инструмента из сплава WSM33S: SX-1E150N01-SF5 WSM33S

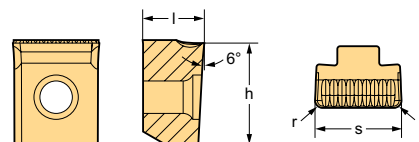
HC = твёрдый сплав с покрытием

HW = твёрдый сплав без покрытия

Отрезка и обработка канавок — Режущие пластины

UX

Tiger-tec® Silver



Режущие пластины

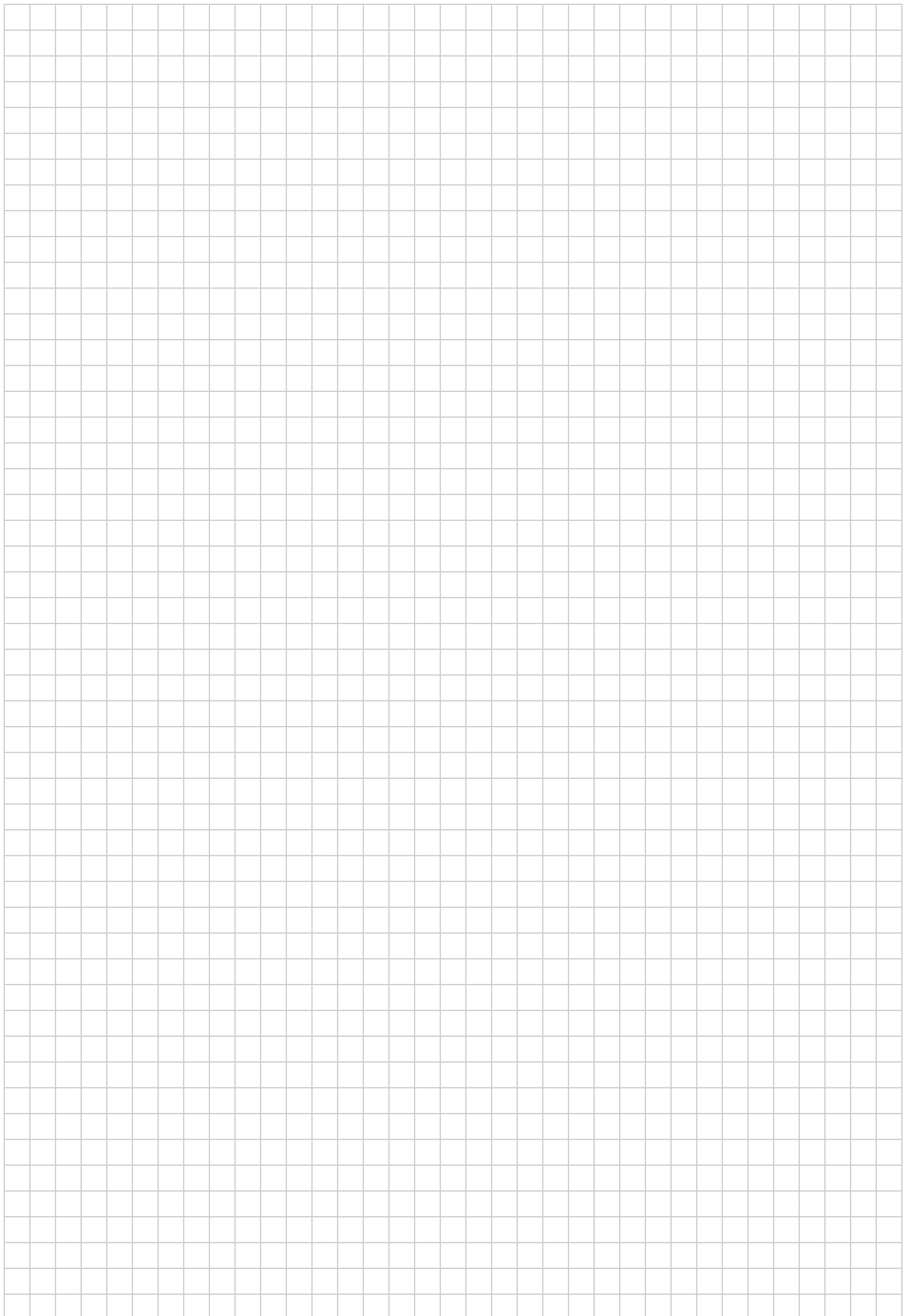
	Обозначение	s mm	r mm	l mm	f mm	S _{Tol} mm	l _{Tol} mm	P	K
								HC	HC
	UX-12E1200N10-GD2	12	1	8,6	0,20–0,40	±0,2	±0,1	WKP33S	WKP33S
	UX-19E1900N15-GD2	19	1,5	13,6	0,25–0,60	±0,2	±0,1	WKP33S	WKP33S

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

Допуск на радиус r_{Tol} = ±0,05 мм

Пример заказа инструмента из сплава WKP33S: UX-12E1200N10-GD2 WKP33S

HC = твёрдый сплав с покрытием

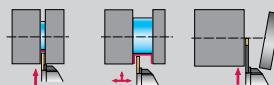


Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G3011



G3011...-P



G3021...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	0,5–5,65	0,5–5,65
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	6	6
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	10–25	12–25	20–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,500–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 382	A 384	A 388

QR-код



G3011



G3011-P



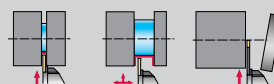
G3021-P

www.walter-tools.com/woc/

System



Вид обработки



G3051...-P



G4014



G4014...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	1–3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	17,5	17,5
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	12–25	10–20	12–20
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,625–1,000	0,500–0,625	0,500–0,750
Страница в каталоге	A 390	A 395	A 401

QR-код



G3051-P



G4014



G4014-P

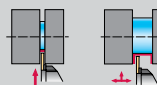
www.walter-tools.com/woc/

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



Обозначение

G4011

G4011...-P

G4511

Ширина канавки s [mm]

2-4

2-4

2-6

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

17

17

5

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20-25

20-25

12-25

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750-1,000

1,000

Страница в каталоге

A 403

A 409

A 410

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4011

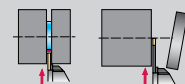
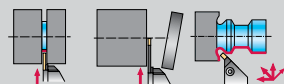
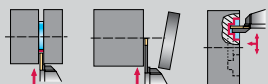
G4011-P

G4511

System



Вид обработки



Обозначение

G4521

G4551

G4041

Ширина канавки s [mm]

2-6

2-6

1,5-3

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

5

5

21

Подвод СОЖ

наружный

наружный

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20-25

20-25

26-32

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 411

A 412

A 415

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4521

G4551

G4041

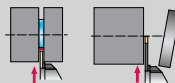
Державки/отрезные лезвия

A2

System



Вид обработки



G4041...-P



G4041...C



G4041...C-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2	1,5–3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	21	21	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 416	A 417	A 418

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4041-P

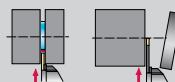
G4041-C

G4041-C-P

System



Вид обработки



G4042...N



G4042...N...-P



G4634-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	1,5–4	3	2–3
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	40	40	16
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	33
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 413	A 414	A 420

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

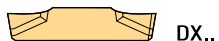
G4042-N

G4042-N-P

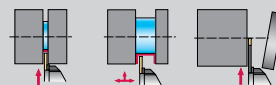
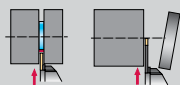
G4634-P

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G4635



G1511



G1511...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	1,5–3	2–6	2–6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	17	6	6
Подвод СОЖ	наружный	наружный	внутренний
Сеч. хвостовика h [mm]		20–25	16–25
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,750–1,000	1,000
Страница в каталоге	A 419	A 433	A 435

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G4635

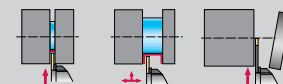
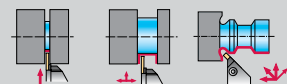
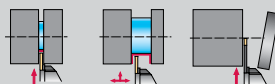
G1511

G1511-P

System



Вид обработки



G1521



G1551



G1011

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–6	2–6	2–8
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	6	38
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	20–25	20–25	16–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000	0,750–1,000	0,625–1,500
Страница в каталоге	A 438	A 440	A 422

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1521

G1551

G1011

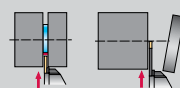
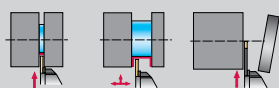
Державки/отрезные лезвия

A2

System



Вид обработки



G1011...-P



MSS...E...



G1041

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–8	0,6–8	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	21	32
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	16–32	L016–L032	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,750–1,000		
Страница в каталоге	A 428	A 486	A 443

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1011-P

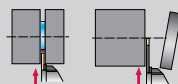
MSS-E

G1041

System



Вид обработки



G1041...-P



G1041...C



G1041...C-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3–4	2–4	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	32	33
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	26–32	26–32
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 446	A 444	A 445

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1041-P

G1041-C

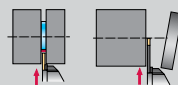
G1041-C-P

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G1042



XLCFN



G1634-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	2–6	3–6	2–4
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	60	21	33
Подвод СОЖ	наружный	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26–32	32	33–43
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

A 442

A 447

A 450

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1042

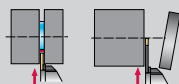
XLCFN

G1634-P

System



Вид обработки



G1332



MSS...E...C



MSS...E...A

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3	4–6	3–6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	15	25	15
Подвод СОЖ		наружный	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]		L025	L020–L032
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

A 452

A 488

A 488

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1332

MSS-E-C

MSS-E-A

Державки/отрезные лезвия

A2

System

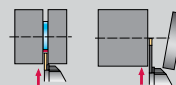


GX..



SX..

Вид обработки



Обозначение

G1111

G1111...-P

G2012

Ширина канавки s [mm]

3–6

5

1,5–3

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

25

33

33

Подвод СОЖ

наружный

Направленная подача СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

25

25

20–25

Сеч. хвостовика h [Inch]

1,000

A 458

0,750–1,000

Страница в каталоге

A 453

A 458

A 461

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G1111

G1111-P

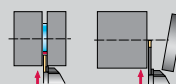
G2012

System



SX..

Вид обработки



Обозначение

G2012...-P

G2042...R/L

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

Ширина канавки s [mm]

2–6

1,5–4

2–4

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

40

33

33

Подвод СОЖ

внутренний

наружный

Направленная подача СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

12–25

26–32

26–32

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,500–1,000

A 469

A 471

Страница в каталоге

A 463

A 469

A 471

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2012-P

G2042-R-L

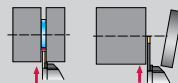
G2042-R-L-P

Державки/отрезные лезвия

System



Вид обработки



G2042...R/L...C



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



G2042...N

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	4	2-4	2-6
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	33	33	80
Подвод СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	32	26-32	26-46
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

A 470

A 473

A 467

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-R-L-C

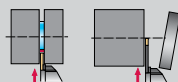
G2042-R-L-C-P

G2042-N

System



Вид обработки



G2042...N...-P



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



G2016...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]	3-10	2-8	12-19
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	100	45	41
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	26-52	L020-L032	25-32
Сеч. хвостовика h [Inch]			

Страница в каталоге

A 472

A 490

A 475

QR-код



www.walter-tools.com/woc/

G2042-N-P

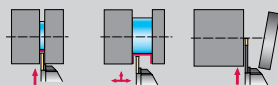
G2632

G2016-P

Державки/отрезные лезвия

System

Вид обработки



MSS-...00



MSS-...90



G2661...-P

Обозначение

Ширина канавки s [mm]

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

Подвод СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 476

A 477

A 480

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

MSS-00

MSS-90

G2661-P

System

Вид обработки



Обозначение

SBN

Ширина канавки s [mm]

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

Подвод СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

20-40

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,750-1,250

Страница в каталоге

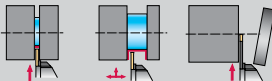
A 482

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

SBN

Державки Walter Capto™

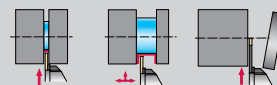
System	 MX..	 DX..	 GX..
Вид обработки			
			
Обозначение	G3011-C...-P	G4011-C...-P	G1011-C...-P
Ширина канавки s [mm]	0,5–5,65	2	3–5
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	6	17	21
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ
Сеч. хвостовика h [mm]	C3–C6	C3–C4	C3–C6
Сеч. хвостовика h [Inch]			
Страница в каталоге	A 483	A 484	A 485
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3011-C-P	G4011-C-P	G1011-C-P

Державки Walter Capto™

System



Вид обработки



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



C...-MSS



C...-MSS...90

Обозначение

Ширина канавки s [mm]

2–8

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

45

Подвод СОЖ

наружный

Сеч. хвостовика h [mm]

L020–L032

C3–C6

C4–C6

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 490

A 491

A 492

QR-код

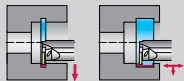

www.walter-tools.com/woc/

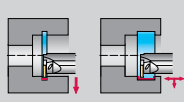
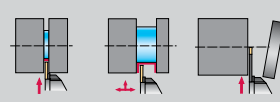
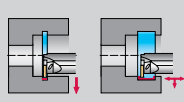
G2632

C-MSS

C-MSS-90

Расточные оправки

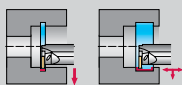
System	 MX..	 DX..	 GX..
Вид обработки			
Обозначение	G3221...-P	G4221...-P	I12
Ширина канавки s [mm]	0,5–3,25	2–4	2–2,75
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	4	10	3
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный
Сеч. хвостовика h [mm]	31,25	25–32	16
Сеч. хвостовика h [Inch]		0,039	
Страница в каталоге	A 493	A 494	A 498
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G3221-P	G4221-P	I12

System	 GX..		
Вид обработки			
Обозначение	G1221...-P	MSS...I...	MSS...I...90-1.5
Ширина канавки s [mm]	2–6	0,6–6	
Глубина канавки T _{макс.} [mm]	12	19	
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	
Сеч. хвостовика h [mm]	16–40	L016–R040	20–40
Сеч. хвостовика h [Inch]	0,039		0,039–0,079
Страница в каталоге	A 496	A 499	A 501
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	G1221-P	MSS-I	MSS-I-1-5

Расточные оправки

System

Вид обработки



Обозначение

MSS...I...90-2.5

Ширина канавки s [mm]

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

Подвод СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

20–40

Сеч. хвостовика h [Inch]

0,039–0,079

Страница в каталоге

A 501

QR-код

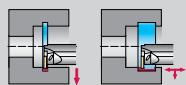

www.walter-tools.com/woc/

MSS-I-2-5

System



Вид обработки



Обозначение

G4221-Q...-P

Ширина канавки s [mm]

3–4

Глубина канавки T_{макс.} [mm]

21

Подвод СОЖ

Направленная подача СОЖ

Сеч. хвостовика h [mm]

Q32–Q50

Сеч. хвостовика h [Inch]

Страница в каталоге

A 503

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

G4221-Q-P

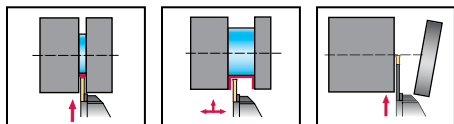
Державки для обработки радиальных канавок

G3011

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

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

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	0.5–3.25
 Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm
 Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

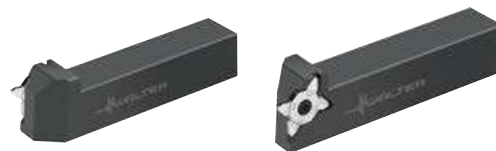
s [mm]	0.5–3.25
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

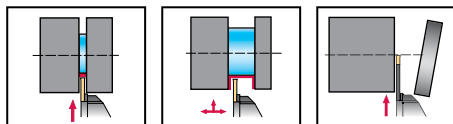
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

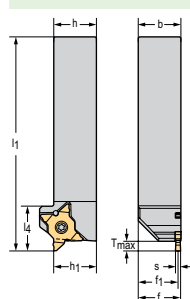
G3011 mm
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

h = h₁

mm

b

mm

f₁

mm

l₁

mm

l₄

mm

Тип

G3011-2020R-MX22-2

0,5–3,25

6

20

20

18,3

125

26

MX-22-2E ..

G3011-2525R-MX22-2

6

25

25

23,3

125

26

G3011-2020L-MX22-2

0,5–3,25

6

20

20

18,3

125

26

MX-22-2E ..

G3011-2525L-MX22-2

6

25

25

23,3

125

26

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 $f = f_1 + s/2$ Макс. глубина канавки T_{max} — см. раздел «Режущие пластины»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0.5–3.25

Винт пластины
Момент затяжкиFS2570 (T20IP)
5 Nm

Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [mm]

0.5–3.25



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

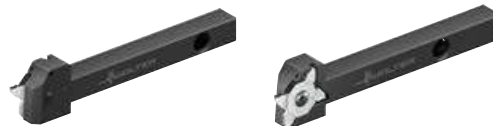
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

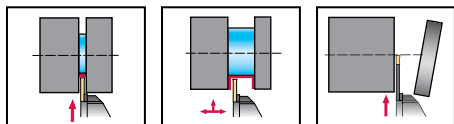
Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P inch

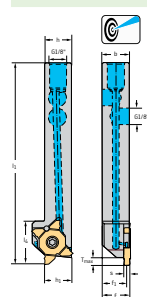
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

inch

T_{max}

inch

h = h₁

inch

b

inch

f₁

inch

l₁

inch

l₄

inch

Тип

G3011.08R-MX22-Z-P

0,020–

0,128

0,236

0,500

0,500

0,434

4,724

1,024

MX-22-2E ..

G3011.10R-MX22-Z-P

0,236

0,625

0,625

0,559

4,724

1,024

MX-22-2E ..

G3011.08L-MX22-Z-P

0,020–

0,128

0,236

0,500

0,500

0,434

4,724

1,024

MX-22-2E ..

G3011.10L-MX22-Z-P

0,236

0,625

0,625

0,559

4,724

1,024

MX-22-2E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0.020–0.128



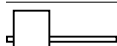
Винт пластины
Момент затяжки

FS2570 (T20IP)
5 Nm



Пробка резьбовая UNF 5/16-24

FS2593 (SW 4)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [inch]

0.020–0.128



Элемент угловой соединительный
5/16" UNF

FS2594



Элемент соединительный 5/16" UNF

FS2595



Кольцо медное уплотнительное

FS2598



Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

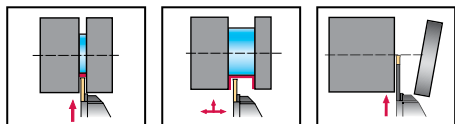
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

G3011...-P inch
Walter Cut


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
G3011.12R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16R-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12R-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16R-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	0,750	0,750	0,684	5,906	1,024	MX-22-2E ..
G3011.16L-MX22-2-P		0,236	1,000	1,000	0,934	5,906	1,024	
G3011.12L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	0,750	0,750	0,639	5,906	1,024	MX-22-4E ..
G3011.16L-MX22-4-P		0,236	1,000	1,000	0,889	5,906	1,024	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0.020–0.128	0.157–0.222
Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

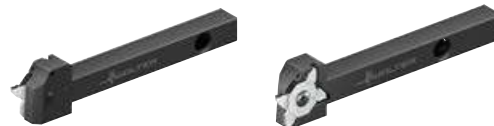
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

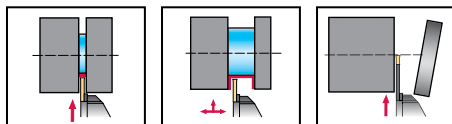
G3011...-P

mm

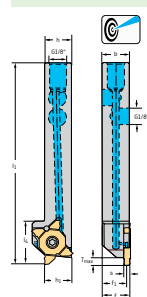
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

Тип

G3011-1212R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616R-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616R-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..
G3011-1212L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	12	12	10,3	120	26	MX-22-2E ..
G3011-1616L-MX22-2-P		6	16	16	14,3	120	26	
G3011-1616L-MX22-4-P	4–5,65	6	16	16	13,2	120	26	MX-22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0,5–3,25

4–5,65


Винт пластины
Момент затяжки

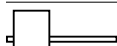
FS2570 (T20IP)
5 Nm

FS2571 (T20IP)
5 Nm


Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [mm]

0,5–3,25–4–5,65



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

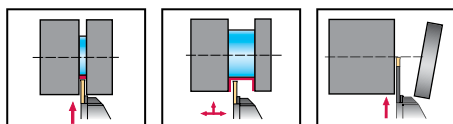
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

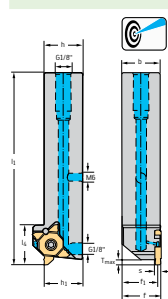
G3011...-P mm
Walter Cut

A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525R-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020R-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525R-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	
G3011-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	18,3	125	26	MX-22-2E ..
G3011-2525L-MX22-2-P		6	25	25	23,3	125	26	
G3011-2020L-MX22-4-P	4–5,65	6	20	20	17,2	125	26	MX-22-4E ..
G3011-2525L-MX22-4-P		6	25	25	22,2	125	26	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0.5–3.25	4–5.65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2570 (T20IP) 5 Nm	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0.5–3.25–4–5.65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

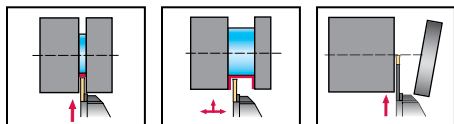
G3021...-P

mm

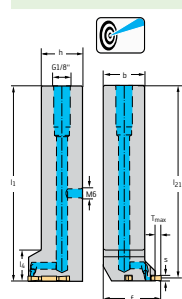
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

l₂₁
mm

Тип

G3021-2020R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525R-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525R-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..
G3021-2020L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	20	20	30	125	19	123,3	MX-22-2E ..
G3021-2525L-MX22-2-P		6	25	25	35	125	19	123,3	
G3021-2525L-MX22-4-P	4–5,65	6	25	25	35	127,3	19	124,5	MX-22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 $l_1 = l_{21} + s/2$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0,5–3,25

4–5,65


Винт пластины
Момент затяжки

FS2570 (T20IP)
5 Nm

FS2571 (T20IP)
5 Nm


Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)

FS2258 (SW 2)



Установочный винт M6

FS2288 (SW 3)

FS2288 (SW 3)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

FS2572 (T10IP)

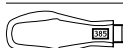
Комплектующие

s [mm]

0,5–3,25–4–5,65


Динамометрический ключ, аналог-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

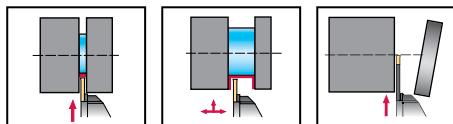
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

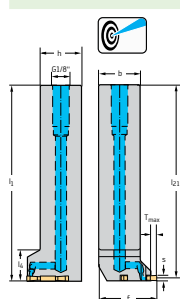
G3021...-P inch
Walter Cut

A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G3021.16R-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16R-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..
G3021.16L-MX22-2-P	0,020–0,128	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,842	MX-22-2E ..
G3021.16L-MX22-4-P	0,157–0,222	0,236	1,000	1,000	1,394	5,906	0,748	5,794	MX-22-4E ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.020–0.128–0.157–0.222
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

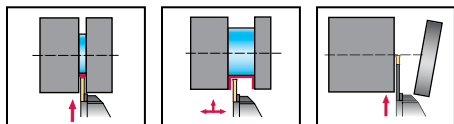
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P inch

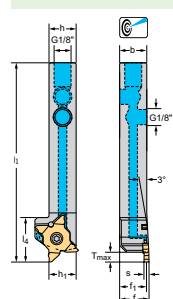
Walter Cut



- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

inch

T_{max}

inch

h = h₁

inch

b

inch

f₁

inch

l₁

inch

l₄

inch

Тип

G3051.10R-MX22-2-P

0,020–

0,128

0,236

0,625

0,625

0,678

4,724

1,024

MX-22-2R ..

G3051.10L-MX22-2-P

0,020–

0,128

0,236

0,625

0,625

0,678

4,724

1,024

MX-22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0.020–0.128



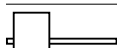
Винт пластины
Момент затяжки

FS2570 (T20IP)
5 Nm



Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [inch]

0.020–0.128



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

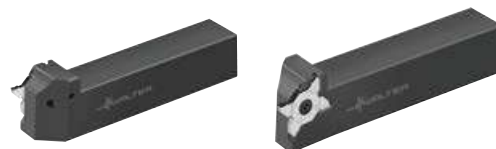
FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

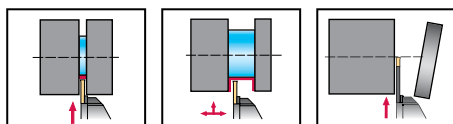
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

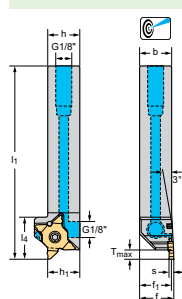
Державка 3° – обработка радиальных канавок

G3051...-P inch
Walter Cut


- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

inch

 T_{max}

inch

 $h = h_1$

inch

b

inch

 f_1

inch

 l_1

inch

 l_4

inch

Тип

G3051.12R-MX22-2-P

0,020–0,128

0,236

0,750

0,750

0,803

5,906

1,024

MX-22-2R ..

G3051.16R-MX22-2-P

0,236

1,000

1,000

1,053

5,906

1,024

G3051.12L-MX22-2-P

0,020–0,128

0,236

0,750

0,750

0,803

5,906

1,024

MX-22-2L ..

G3051.16L-MX22-2-P

0,236

1,000

1,000

1,053

5,906

1,024

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0.020–0.128

Винт пластины
Момент затяжкиFS2570 (T20IP)
5 Nm

Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

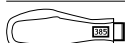
s [inch]

0.020–0.128



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

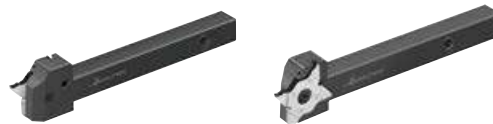
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державка 3° – обработка радиальных канавок

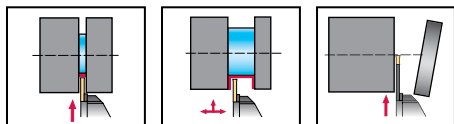
G3051...-P

mm

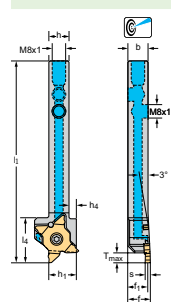
Walter Cut



- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

h = h₁

mm

b

mm

f₁

mm

l₁

mm

l₄

mm

Тип

G3051-1212R-MX22-2-P

0,5–3,25

6

12

12

13,3

120

26

MX-22-2R ..

G3051-1212L-MX22-2-P

0,5–3,25

6

12

12

13,3

120

26

MX-22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0.5–3.25


Винт пластины
Момент затяжки

FS2570 (T20IP)
5 Nm


Установочный винт M8X1

FS2587 (SW 4)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [mm]

0.5–3.25


Элемент угловой соединительный
M8x1

FS2596



Элемент соединительный M8x1

FS2597

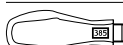


Кольцо медное уплотнительное

FS2598


Динамометрический ключ, анало-
гический

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державка 3° – обработка радиальных канавок

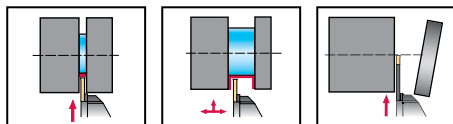
G3051...-P

mm

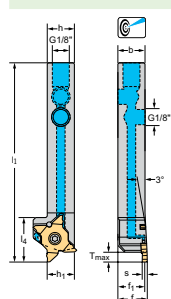
Walter Cut



- Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

mm

 T_{max}

mm

 $h = h_1$

mm

b

mm

 f_1

mm

 l_1

mm

 l_4

mm

Тип

G3051-1616R-MX22-2-P

0,5–3,25

6

16

16

17,3

120

26

MX-22-2R ..

G3051-1616L-MX22-2-P

0,5–3,25

6

16

16

17,3

120

26

MX-22-2L ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f_1 = f - s/2$$

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

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0.5–3.25

Винт пластины
Момент затяжкиFS2570 (T20IP)
5 Nm

Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

Комплектующие

s [mm]

0.5–3.25

Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

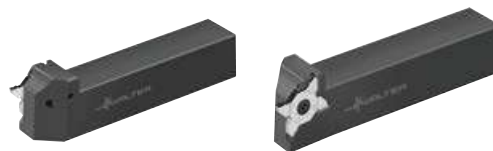
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державка 3° – обработка радиальных канавок

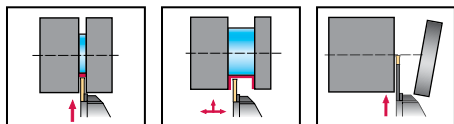
G3051...-P

mm

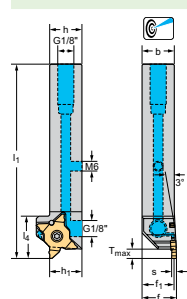
Walter Cut



– Обработка канавок и отрезка — для высоких уступов
– С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

Тип

G3051-2020R-MX22-2-P

0,5–3,25

6

20

20

21,3

125

26

MX-22-2R ..

G3051-2525R-MX22-2-P

6

25

25

26,3

125

26

G3051-2020L-MX22-2-P

0,5–3,25

6

20

20

21,3

125

26

MX-22-2L ..

G3051-2525L-MX22-2-P

6

25

25

26,3

125

26

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

При использовании G3051...R следует использовать режущую пластину MX22-2R.../при использовании G3051...L — режущую пластину MX22-2L...

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

0.5–3.25


Винт пластины
Момент затяжки

FS2570 (T20IP)
5 Nm


Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Установочный винт M6

FS2288 (SW 3)



Ключ (Torx)

FS2572 (T10IP)

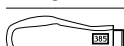
Комплектующие

s [mm]

0.5–3.25


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

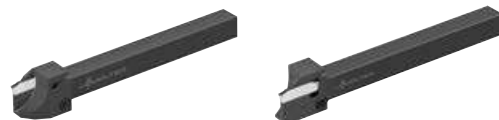
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

G4014

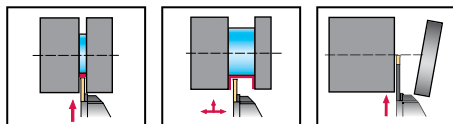
mm

Walter Cut



A2

– Боковое крепление винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
 Square shank	G4014-1010R-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
	G4014-1212R-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
	G4014-1010R-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4014-1212R-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
	G4014-1616R-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
	G4014-1010R-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1212R-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
	G4014-1616R-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
	G4014-1616R-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
	G4014-2020R-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
	G4014-1212R-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014-1616R-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
	G4014-2020R-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	
	G4014-1010L-1T12DX18	1	25	10	10	9,6	110	4	23	0,8	DX18-1E1 ..
	G4014-1212L-1T12DX18		25	12	12	11,6	110	3	22,3	0,8	
	G4014-1010L-1.5T10DX18	1,5	20	10	10	9,4	110	4	22	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4014-1212L-1.5T12DX18		25	12	12	11,4	110	3	22,3	1,2	
	G4014-1616L-1.5T12DX18		25	16	16	15,4	120	4	24	1,2	
	G4014-1010L-2T10DX18	2	20	10	10	9,2	110	4	22	1,6	DX18-2E2 ..
	G4014-1212L-2T12DX18		25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	
	G4014-1616L-2T12DX18		25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	
	G4014-1616L-2T17DX18		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
	G4014-2020L-2T17DX18		35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	
	G4014-1212L-3T12DX18	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014-1616L-3T17DX18		35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	
	G4014-2020L-3T17DX18		35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	1–3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

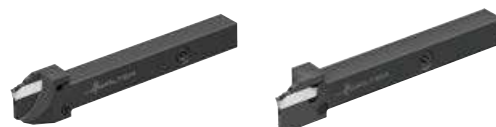
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

Комплектующие

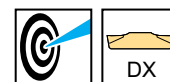
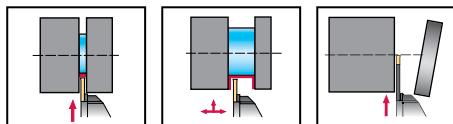
	s [mm]	1-3
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

Державки для обработки радиальных канавок

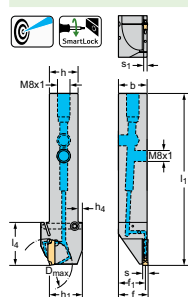
G4014...-P mm
Walter Cut


A2

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-1212R-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212R-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212R-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1212L-2T12DX18-P	2	25	12	12	11,2	110	3	22,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1212L-2.5T12DX18-P	2,5	25	12	12	11	110	3	22,3	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1212L-3T12DX18-P	3	25	12	12	10,8	110	3	22,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт M8x1	FS2587 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный M8x1	FS2596
	Элемент соединительный M8x1	FS2597
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

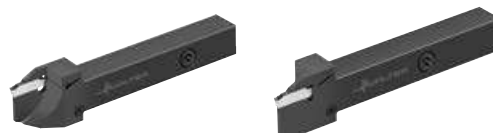
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

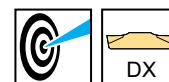
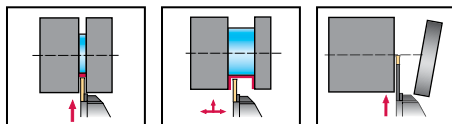
G4014...-P

mm

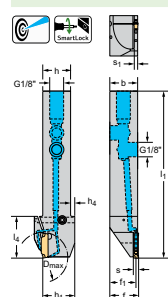
Walter Cut



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

D_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

h₄
mm

l₄
mm

s₁
mm

Тип

G4014-1616R-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616R-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616R-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616R-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-1616L-2T12DX18-P	2	25	16	16	15,2	120	4	24	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-1616L-2T17DX18-P		35	16	16	15,2	120	4	30	1,6	
G4014-1616L-2.5T17DX18-P	2,5	35	16	16	15	120	4	30	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4014-1616L-3T17DX18-P	3	35	16	16	14,8	120	4	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

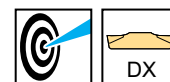
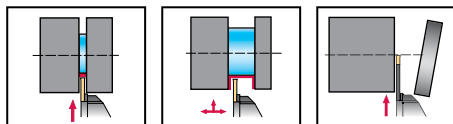
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

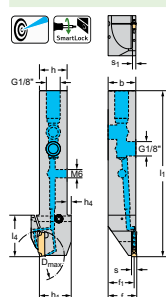
G4014...-P mm
Walter Cut


A2

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	h ₄ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4014-2020R-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020R-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4014-2020L-2T17DX18-P	2	35	20	20	19,2	120	3	30	1,6	DX18-2E2 ..
G4014-2020L-3T17DX18-P	3	35	20	20	18,8	120	3	30	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2585 (T15IP) 3 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

**WALTER
SELECT**

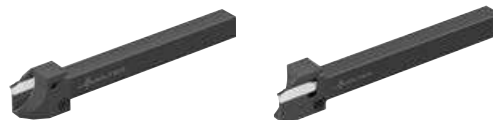
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

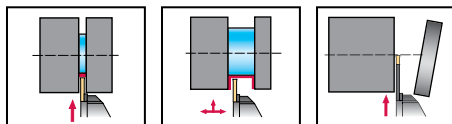
Державки для обработки радиальных канавок

G4014 inch

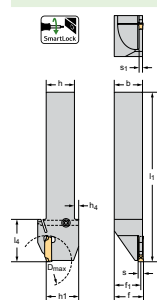
Walter Cut



– Боковое крепление винтом



Инструмент



Обозначение

s

D_{max}

h = h₁

b

f₁

l₁

h₄

l₄

s₁

Тип

G4014.08R-1.5T12DX18

0,059

0,984

0,500

0,500

0,476

4,331

0,091

0,878

0,047

DX18-1E1.5 ..

G4014.08L-1.5T12DX18

0,059

0,984

0,500

0,500

0,476

4,331

0,091

0,878

0,047

DX18-1E1.5 ..

G4014.10L-3T17DX18

0,118

1,378

0,625

0,625

0,579

4,724

0,161

1,181

0,094

DX18-3E3 ..
DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0,06

0,12



Винт пластины
Момент затяжки

FS2586 (T15IP)
2 Nm

FS2585 (T15IP)
3 Nm



Винт запорный

FS2589

FS2589



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

s [inch]

0,06–0,12



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2003



Вставка

FS2014 (T15IP)



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248

WALTER
SELECT

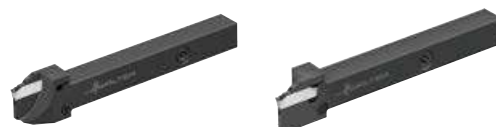
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

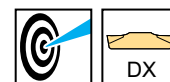
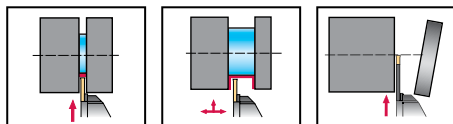
G4014...-P inch

Walter Cut



A2

- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	h ₄ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
	G4014.08R-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.08R-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4014.08L-2T12DX18-P	0,079	0,984	0,500	0,500	0,469	4,331	0,091	0,878	0,063	DX18-2E2 ..
	G4014.08L-3T12DX18-P	0,118	0,984	0,500	0,500	0,453	4,331	0,091	0,878	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2586 (T15IP) 2 Nm
	Винт запорный	FS2589
	Пробка резьбовая UNF 5/16-24	FS2593 (SW 4)
	Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)
	Элемент угловой соединительный 5/16" UNF	FS2594
	Элемент соединительный 5/16" UNF	FS2595
	Кольцо медное уплотнительное	FS2598
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER
SELECT

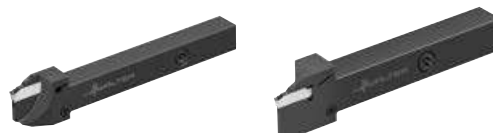
● ● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

A2

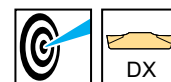
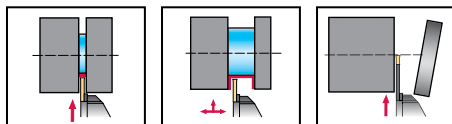
Державки для обработки радиальных канавок

G4014...-P inch

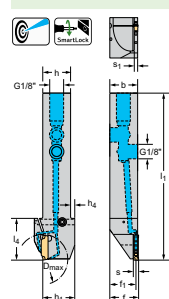
Walter Cut



- Боковое крепление винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
inch

D_{max}
inch

h = h₁
inch

b
inch

f₁
inch

l₁
inch

h₄
inch

l₄
inch

s₁
inch

Тип

G4014.10R-2T17DX18-P

0,079

1,378

0,625

0,625

0,594

4,724

0,161

1,181

0,063

DX18-2E2 ..

G4014.12R-2T17DX18-P

1,378

0,750

0,750

0,717

4,724

0,118

1,181

0,063

G4014.10R-3T17DX18-P

0,118

1,378

0,625

0,625

0,579

4,724

0,161

1,181

0,094

DX18-3E3 ..

G4014.12R-3T17DX18-P

1,378

0,750

0,750

0,701

4,724

0,118

1,181

0,094

DX18-3F3 ..

G4014.10L-2T17DX18-P

0,079

1,378

0,625

0,625

0,594

4,724

0,161

1,181

0,063

DX18-2E2 ..

G4014.12L-2T17DX18-P

1,378

0,750

0,750

0,717

4,724

0,118

1,181

0,063

G4014.10L-3T17DX18-P

0,118

1,378

0,625

0,625

0,579

4,724

0,161

1,181

0,094

DX18-3E3 ..

G4014.12L-3T17DX18-P

1,378

0,750

0,750

0,701

4,724

0,118

1,181

0,094

DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0,08–0,12


Винт пластины
Момент затяжки

FS2585 (T15IP)
3 Nm

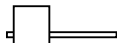

Винт запорный

FS2589



Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS1465 (T15IP)

Комплектующие

s [inch]

0,08–0,12

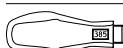

Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Вставка

FS2014 (T15IP)



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

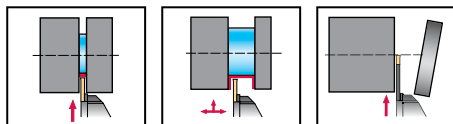
G4011 mm

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
 Square shank	G4011-2020R-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525R-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	G4011-2020R-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2525R-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	G4011-2020R-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2020R-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2525R-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-2T10DX18	2	10		20	20	19,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-2525L-2T10DX18		10		25	25	24,2	125	28	1,6	
	G4011-2020L-3T10DX18	3	10		20	20	18,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011-2525L-3T10DX18		10		25	25	23,8	125	28	2,4	
	G4011-2020L-4T10DX18	4	10		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2020L-4T17DX18		17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2525L-4T10DX18		10		25	25	23,2	125	33,5	3,4	
	G4011-2525L-4T17DX18		17		25	25	23,2	125	33,5	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

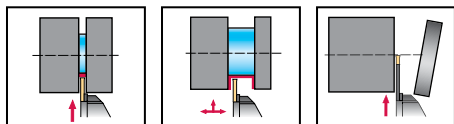
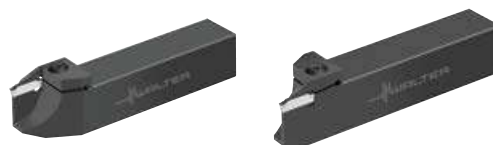
● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

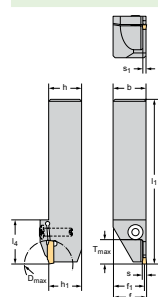
Державки для обработки радиальных канавок

G4011

Walter Cut



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G4011-2525R-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525R-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525R-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011-2525L-2T17DX18	2	17	35	25	25	24,2	125	33,5	1,6	DX18-2E2 ..
G4011-2525L-2.5T17DX18	2,5	17	35	25	25	24	125	33,5	2,1	DX18-2E2.5 ..
G4011-2525L-3T17DX18	3	17	35	25	25	23,8	125	33,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2-3
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

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

Державки для обработки радиальных канавок

G4011...-P

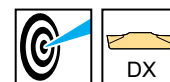
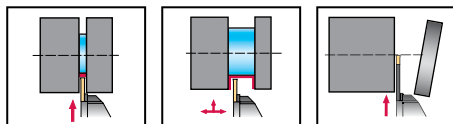
mm

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
	G4011-2020R-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525R-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	
	G4011-2020L-4T17DX18-P	4	17		20	20	18,3	125	33,5	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011-2525L-4T17DX18-P		17		25	25	23,3	125	33,5	3,4	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	4
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	4
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

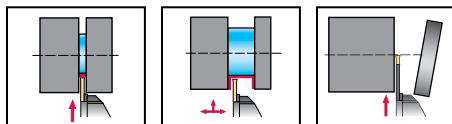
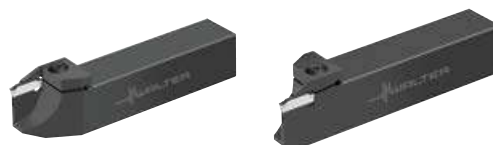
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

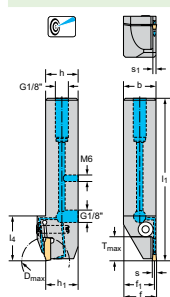
G4011...-P

mm

Walter Cut



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

s₁
mm

Тип

G4011-2525R-2T17DX18-P

2

17

35

25

25

24,2

125

33,5

1,6

DX18-2E2 ..

G4011-2525R-2.5T17DX18-P

2,5

17

35

25

25

24

125

33,5

2,1

DX18-2E2.5 ..

G4011-2525R-3T17DX18-P

3

17

35

25

25

23,8

125

33,5

2,4

DX18-3E3 ..

G4011-2525L-2T17DX18-P

2

17

35

25

25

24,2

125

33,5

1,6

DX18-2E2 ..

G4011-2525L-2.5T17DX18-P

2,5

17

35

25

25

24

125

33,5

2,1

DX18-2E2.5 ..

G4011-2525L-3T17DX18-P

3

17

35

25

25

23,8

125

33,5

2,4

DX18-3E3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2-3


Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm

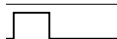

Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Установочный винт M6

FS2288 (SW 3)



Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

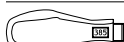
Комплектующие

s [mm]

2-3


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

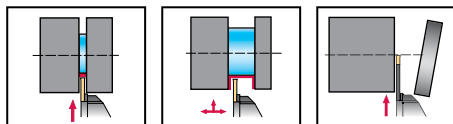
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

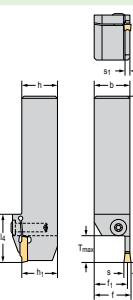
G4011 inch
Walter Cut

A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

 Square shank	G4011.12R-2T10DX18	0,079	0,394		0,750	0,750	0,717	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
	G4011.16R-2T10DX18		0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	
	G4011.16R-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011.12R-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011.16R-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	
	G4011.16L-2T10DX18	0,079	0,394		1,000	1,000	0,969	4,921	1,102	0,063	DX18-2E2 ..
	G4011.16L-3T10DX18	0,118	0,394		1,000	1,000	0,953	4,921	1,102	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4011.12L-4T17DX18	0,157	0,669		0,750	0,750	0,685	4,921	1,319	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4011.16L-4T17DX18		0,669		1,000	1,000	0,933	4,921	1,319	0,134	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

 Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,16
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,16
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

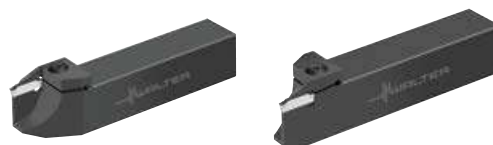
**WALTER
SELECT**

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

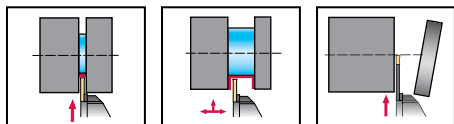
Державки для обработки радиальных канавок

G4011 inch

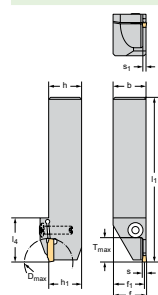
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-3T17DX18	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$F = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,12
Винт пластины Момент затяжки		FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)		FS1464 (T20IP)

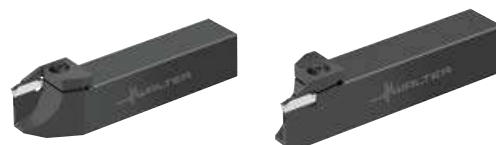
Комплектующие

	s [inch]	0,12
Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
Вставка		FS2015 (T20IP)

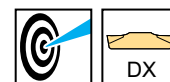
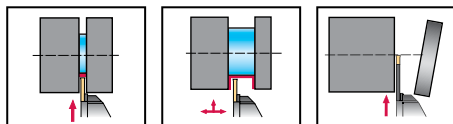
WALTER
SELECT

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

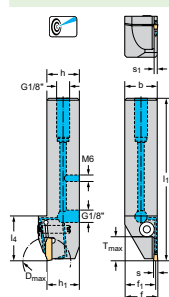
Державки для обработки радиальных канавок

G4011...-P inch
Walter Cut

A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G4011.16R-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16R-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4011.16L-2T17DX18-P	0,079	0,669	1,378	1,000	1,000	0,969	4,921	1,319	0,063	DX18-2E2 ..
G4011.16L-3T17DX18-P	0,118	0,669	1,378	1,000	1,000	0,953	4,921	1,319	0,094	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0,08–0,12
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0,08–0,12
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

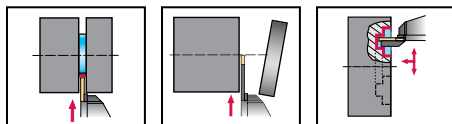
Универсальные державки

G4511 mm

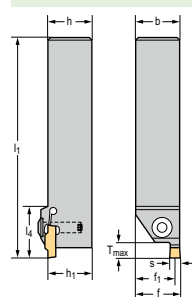
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₂
mm

Тип

G4511-1212R-T5DX18

2-6

5

12

12

9,4

120

31,5

DX18- . E ..

G4511-1616R-T5DX18

5

16

16

13,4

120

29

DX18- . F ..

G4511-2020R-T5DX18

5

20

20

17,4

120

29

G4511-2525R-T5DX18

5

25

25

22,4

125

29

G4511-2020L-T5DX18

2-6

5

20

20

17,4

120

29

DX18- . E ..

G4511-2525L-T5DX18

5

25

25

22,4

125

29

DX18- . F ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2-6



Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm



Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]

2-6



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

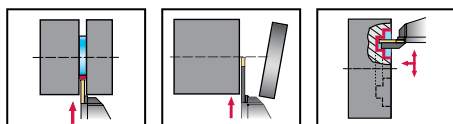
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 90°

G4521 mm
Walter Cut

A2

- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

		s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
	Обозначение								
	G4521-2020R-T5DX18	2-6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E ..
	G4521-2525R-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	DX18- . F ..
	G4521-2020L-T5DX18	2-6	5	20	20	25,5	27	117,4	DX18- . E ..
	G4521-2525L-T5DX18		5	25	25	30,5	27	122,4	DX18- . F ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 $l_1 = l_{21} + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]		2-6
	Винт пластины	FS2118 (T20IP)
	Момент затяжки	5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]		2-6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

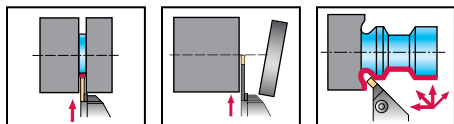
Универсальные державки 45°

G4551

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Обработка канавок разной ширины одним инструментом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	l ₄ mm	Тип
G4551-2020R-T5DX18	2–6	5	20	20	22,3	127,5	32	DX18- . E ..
G4551-2525R-T5DX18		5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . F ..
G4551-2525L-T5DX18	2–6	5	25	25	27,3	127,5	32	DX18- . E .. DX18- . F ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
 $f = f_1 + 0,707 \times s/2$

 $l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–6
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	2–6
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

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

Отрезное лезвие

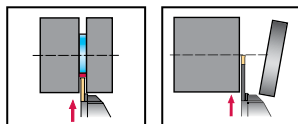
G4042...N

Walter Cut

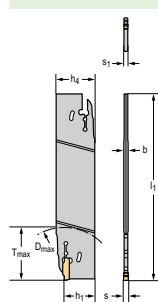


A2

– Система закрепления пластины

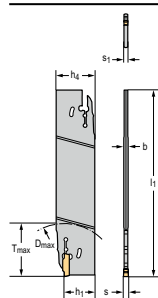


Инструмент

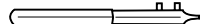


Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4042-26N-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	3,5	130	17,4	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-26N-2T25DX18	2	25	50	26	3,5	130	17,4	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-26N-3T40DX18	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-26N-4T40DX18	4	40	80	26	3,5	130	17,2	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

G4042-32N-1.5T17DX18	1,5	17	35	32	3,5	150	21,1	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4042-32N-2T25DX18	2	25	50	32	3,5	150	21,1	1,6	DX18-2E2 ..
G4042-32N-3T40DX18	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-4T40DX18	4	40	80	32	3,5	150	20,9	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..



Комплектующие

s [mm]	1,5–4
 Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Отрезное лезвие

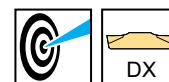
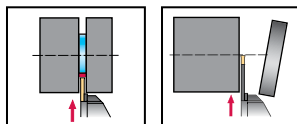
G4042...N...-P

mm

Walter Cut



- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	b mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4042-26N-3T40DX18-P	3	40	80	26	3,5	130	17,3	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4042-32N-3T40DX18-P	3	40	80	32	3,5	150	21	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	3
Вставка для передачи СОЖ	FS2282

Комплектующие

s [mm]	3
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER
SELECT

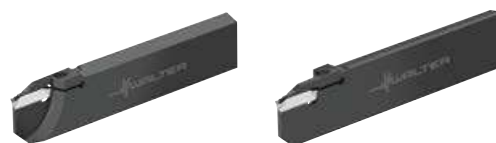
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия

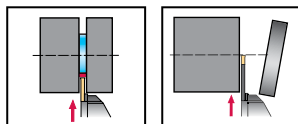
G4041

Walter Cut

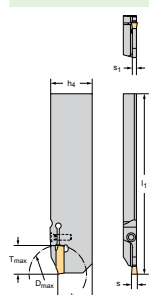


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4041-26R-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26R-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-32R-2T21DX18		21	42	32	110	25	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26R-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4041-26L-1.5T17DX18	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4041-26L-2T17DX18	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
G4041-26L-3T17DX18	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

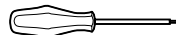
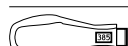
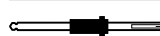
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	1,5–3
 Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]	1,5–3
 Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

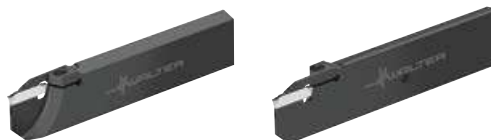
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

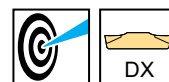
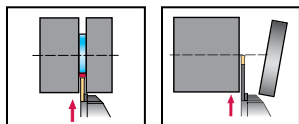
Усиленные отрезные лезвия

G4041...-P mm

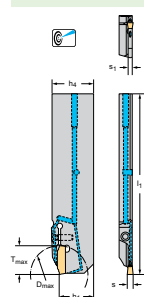
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₄
mm

l₁
mm

h₁
mm

s₁
mm

Тип

G4041-26R-2T17DX18-P

2

17

35

26

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-26L-2T17DX18-P

2

17

35

26

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-32L-2T21DX18-P

21

42

32

110

25

1,6

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2



Винт пластины
Момент затяжки

FS2164 (T15IP)
3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]

2



Отвёртка для канавочных пластин

FS1485 (T15IP)



Динамометрический ключ, аналоговый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

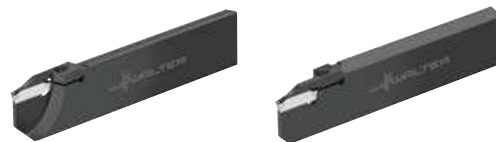
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

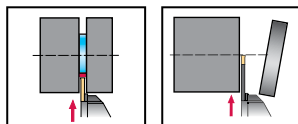
G4041...C mm

Walter Cut

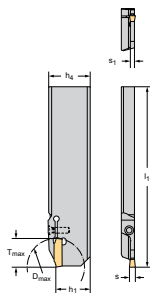


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G4041-26R-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4041-26R-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-32R-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
	G4041-26R-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4041-26L-1.5T17DX18C	1,5	17	35	26	110	21,3	1,2	DX18-1E1.5 ..
	G4041-26L-2T17DX18C	2	17	35	26	110	21,3	1,6	DX18-2E2 ..
	G4041-32L-2T21DX18C		21	42	32	110	25	1,6	
	G4041-26L-3T17DX18C	3	17	35	26	110	21,3	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

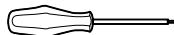
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	1,5–3
	Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

	s [mm]	1,5–3
	Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

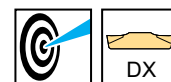
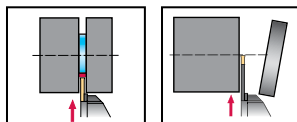
G4041...C-P

mm

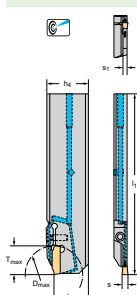
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₄
mm

l₁
mm

h₁
mm

s₁
mm

Тип

G4041-26R-2T17DX18C-P

2

17

35

26

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-32R-2T21DX18C-P

2

21

42

32

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-32R-3T21DX18C-P

3

21

42

32

110

21,3

2,5

DX18-3E3 ..

DX18-3F3 ..

G4041-26L-2T17DX18C-P

2

17

35

26

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-32L-2T21DX18C-P

2

21

42

32

110

21,3

1,6

DX18-2E2 ..

G4041-32L-3T21DX18C-P

3

21

42

32

110

21,3

2,5

DX18-3E3 ..

DX18-3F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2-3


Винт пластины
Момент затяжки

FS2164 (T15IP)
3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]

2-3



Отвёртка для канавочных пластин

FS1485 (T15IP)


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Модули для обработки радиальных канавок

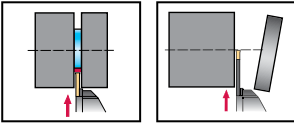
G4635 mm

Walter Cut

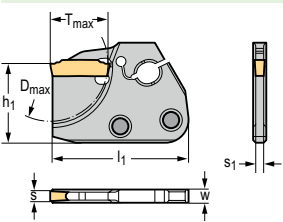


A2

- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4635-30N-1.5T10DX18	1,5	10	35	24	4	42	1,2	DX18-1E1.5 ..
G4635-30N-2T17DX18	2	17	35	24	4	42	1,6	DX18-2E2 ..
G4635-30N-3T17DX18	3	17	35	24	4	42	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..

WALTER
SELECT

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

A2

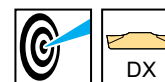
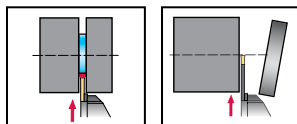
Модули для обработки радиальных канавок

G4634-P

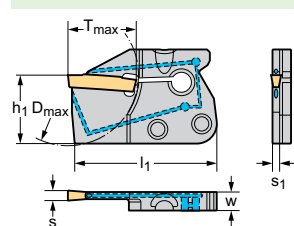
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₁
mm

W
mm

l₁
mm

s₁
mm

Тип

G4634-33L-2T13DX18-P

2

13

26

24

4

36

1,6

DX18-2E2 ..

G4634-33L-2T16DX18-P

16

32

24

7,2

46

1,6

DX18-3E3 ..

G4634-33L-3T16DX18-P

3

16

32

24

7,2

46

2,4

DX18-3E3 ..

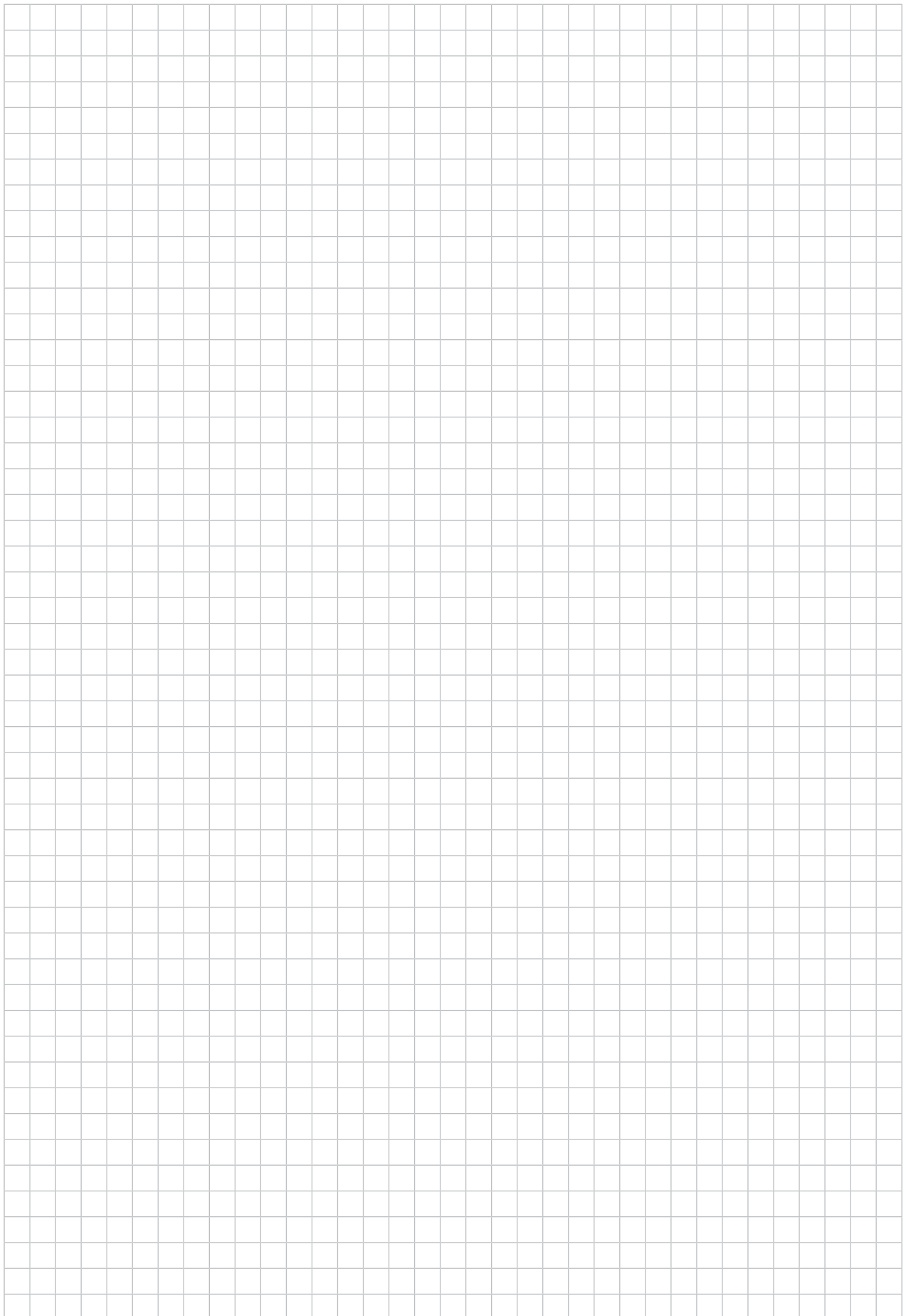
DX18-3F3 ..

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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



Державки для обработки радиальных канавок

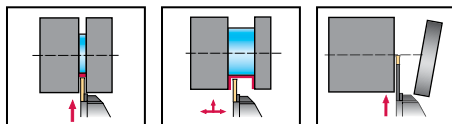
G1011

mm

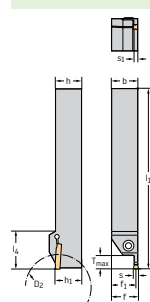
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение

s

D₂

T_{max}

h = h₁

b

f₁

l₁

l₄

s₁

Тип

G1011.1616R-3T12GX24

3

12

16

16

14,8

135

35

2,4

GX24-2E3 ..
GX24-2F3 ..

G1011.2020R-3T12GX24

3

12

20

20

18,8

145

35

2,4

G1011.1616R-4T12GX24

4

12

16

16

14,3

135

35

3,4

GX24-3E4 ..
GX24-3F4 ..

G1011.2020R-4T12GX24

4

12

20

20

18,3

145

35

3,4

G1011.2525R-4T12GX24

4

12

25

25

23,3

145

35

3,4

G1011.2020R-5T12GX24

5

12

20

20

17,9

145

35

4,2

GX24-3E5 ..
GX24-3F5 ..

G1011.2525R-5T12GX24

5

12

25

25

22,9

145

35

4,2

G1011.2020R-6T12GX24

6

12

20

20

17,4

145

35

5,2

GX24-4E6 ..

G1011.2525R-6T12GX24

6

12

25

25

22,4

145

35

5,2

G1011.2525R-8T28GX30

8

120

28

25

22

165

55

6,1

GX30-5E8 ..

G1011.3232R-8T28GX30

8

120

28

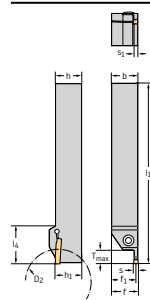
32

29

165

55

6,1



Square shank

G1011.1616R-2T21GX24

2

21

16

16

15,3

150

40,3

2

GX24-1E2 ..

G1011.2020R-2T21GX24

2

21

20

20

19,2

150

40

1,6

G1011.1616R-3T21GX24

3

80

21

16

16

14,8

150

40,3

3

GX24-2E3 ..
GX24-2F3 ..

G1011.2012R-3T21GX24

3

80

21

20

12

10,8

150

40

2,4

G1011.2020R-3T21GX24

3

80

21

20

18,8

150

40

2,4

G1011.2525R-3T12GX24

3

12

25

25

23,8

145

35

2,4

G1011.2525R-3T21GX24

3

80

21

25

25

23,8

150

40

2,4

G1011.1616R-4T21GX24

4

80

21

16

16

14,3

150

40

3,4

GX24-3E4 ..
GX24-3F4 ..

G1011.2020R-4T21GX24

4

80

21

20

18,3

150

40

3,4

G1011.2525R-4T21GX24

4

80

21

25

25

23,3

150

40

3,4

G1011.2525R-4T32GX24

4

32

25

25

23,3

165

55

3,4

G1011.2020R-5T21GX24

5

80

21

20

17,9

150

40

4,2

GX24-3E5 ..
GX24-3F5 ..

G1011.2525R-5T21GX24

5

80

21

25

25

22,9

150

40

4,2

G1011.2525R-5T32GX24

5

120

32

25

25

22,9

165

55

4,2

G1011.2020R-6T21GX24

6

80

21

20

17,4

150

40

5,2

GX24-4E6 ..

G1011.2525R-6T21GX24

6

80

21

25

25

22,4

150

40

5,2

G1011.2525R-6T32GX24

6

120

32

25

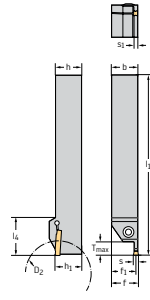
25

22,4

165

55

5,2



Square shank

G1011.1616L-3T12GX24

3

12

16

16

14,8

135

35

2,4

GX24-2E3 ..
GX24-2F3 ..

G1011.2020L-3T12GX24

3

12

20

20

18,8

145

35

2,4

G1011.1616L-4T12GX24

4

12

16

16

14,3

135

35

3,4

GX24-3E4 ..
GX24-3F4 ..

G1011.2020L-4T12GX24

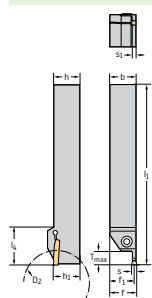
4

12

20

20

Инструмент



Square shank

Обозначение

s
mmD₂
mmT_{max}
mmh = h₁
mmb
mmf₁
mml₁
mml₄
mms₁
mm

Тип

G1011.2020L-6T12GX24

6

12

20

20

17,4

145

35

5,2

GX24-4E6 ..

G1011.2525L-6T12GX24

12

25

25

22,4

145

35

5,2

G1011.2525L-8T28GX30

8

120

28

25

22

165

55

6,1

GX30-5E8 ..

G1011.3232L-8T28GX30

120

28

32

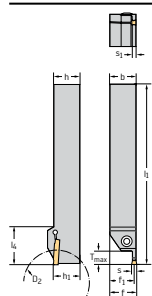
32

29

165

55

6,1



Square shank

G1011.1616L-2T21GX24

2

21

16

16

15,3

150

40

1,6

GX24-1E2 ..

G1011.2020L-2T21GX24

21

20

20

19,2

150

40,3

2

G1011.1616L-3T21GX24

3

80

21

16

14,8

150

40

2,4

GX24-2E3 ..

G1011.2012L-3T21GX24

80

21

20

12

10,8

150

40

2,4

GX24-2F3 ..

G1011.2020L-3T21GX24

80

21

20

20

18,8

150

40

2,4

G1011.2525L-3T12GX24

12

25

25

23,8

145

35

2,4

G1011.2525L-3T21GX24

80

21

25

23,8

150

40

2,4

G1011.1616L-4T21GX24

4

80

21

16

14,3

150

40

3,4

GX24-3E4 ..

G1011.2020L-4T21GX24

80

21

20

20

18,3

150

40

3,4

GX24-3F4 ..

G1011.2525L-4T21GX24

80

21

25

23,3

150

40

3,4

G1011.2525L-4T32GX24

32

25

25

23,3

165

55

3,4

G1011.2020L-5T21GX24

5

80

21

20

20

17,9

150

40

4,2

GX24-3E5 ..

G1011.2525L-5T21GX24

80

21

25

22,9

150

40

4,2

GX24-3F5 ..

G1011.2525L-5T32GX24

120

32

25

22,9

165

55

4,2

G1011.2020L-6T21GX24

6

80

21

20

20

17,4

150

40

5,2

GX24-4E6 ..

G1011.2525L-6T21GX24

80

21

25

22,4

150

40

5,2

G1011.2525L-6T32GX24

120

32

25

22,4

165

55

5,2

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»f = f₁ + s/2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2-8

Винт пластины
Момент затяжкиFS2118 (T20IP)
5 Nm

Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]

2-8

Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248

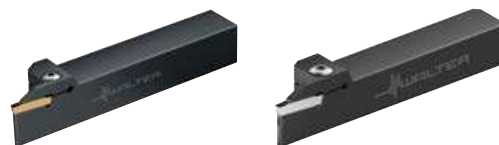


Вставка

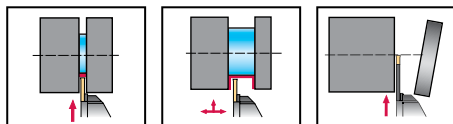
FS2015 (T20IP)

A2

Державки для обработки радиальных канавок

G1011 **inch**
Walter Cut

A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
 Square shank	G1011.10R-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.12R-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
	G1011.16R-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
	G1011.12R-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16R-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
	G1011.16R-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	
	G1011.12R-5T12GX24	0,197		0,472	0,750	0,750	0,669	5,709	1,378	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.12R-6T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	
	G1011.16R-6T12GX24	0,315		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX30-5E8 ..
	G1011.16R-8T28GX30		4,724	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	
 Square shank	G1011.20R-8T38GX30		5,512	1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
	G1011.24R-8T38GX30		5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	
	G1011.12R-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
	G1011.16R-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
	G1011.10R-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.12R-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
	G1011.16R-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
	G1011.20R-3T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	
	G1011.12R-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16R-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
	G1011.20R-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
	G1011.16R-5T21GX24	0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.16R-5T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
	G1011.20R-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
	G1011.12R-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16R-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
	G1011.16R-6T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
	G1011.20R-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
	G1011.20R-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	

 T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

 f = f₁ + s/2

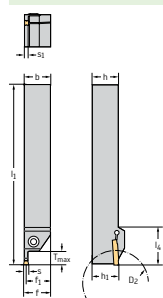
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

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

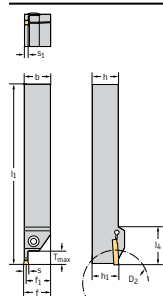
A2

Инструмент



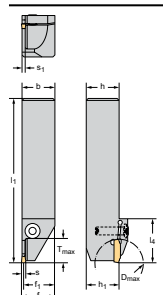
Square shank

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.10L-3T12GX24	0,118		0,472	0,625	0,625	0,578	5,315	1,378	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T12GX24			0,472	0,750	0,750	0,701	5,709	1,378	0,094	
G1011.16L-3T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,953	5,709	1,378	0,094	
G1011.12L-4T12GX24	0,157		0,472	0,750	0,750	0,685	5,709	1,378	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
G1011.16L-4T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,933	6,496	2,165	0,134	



Square shank

G1011.12L-6T12GX24	0,236		0,472	0,750	0,750	0,646	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T12GX24			0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	
G1011.16L-8T28GX30	0,315	4,724	1,102	1,000	1,000	0,882	6,496	2,165	0,24	GX30-5E8 ..
G1011.20L-8T38GX30		5,512	1,496	1,250	1,250	1,130	6,890	2,559	0,24	
G1011.24L-8T38GX30		5,512	1,496	1,500	1,500	1,378	6,890	2,559	0,24	



Square shank

G1011.12L-2T21GX24	0,079		0,827	0,750	0,750	0,72	5,906	1,575	0,063	GX24-1E2 ..
G1011.16L-2T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,97	5,906	1,575	0,063	
G1011.10L-3T21GX24	0,118		0,827	0,625	0,625	0,578	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T21GX24			0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.20L-3T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,205	5,906	1,575	0,094	
G1011.12L-4T21GX24	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.16L-4T21GX24		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
G1011.20L-4T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,181	6,142	1,811	0,134	
G1011.16L-5T21GX24	0,197		0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.16L-5T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,917	6,496	2,165	0,165	
G1011.20L-5T26GX24		3,937	1,024	1,250	1,250	1,167	6,142	1,811	0,165	
G1011.12L-6T21GX24	0,236		0,827	0,750	0,750	0,646	5,906	1,575	0,205	GX24-4E6 ..
G1011.16L-6T21GX24			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
G1011.16L-6T32GX24			1,260	1,000	1,000	0,898	6,496	2,165	0,205	
G1011.20L-6T21GX24		3,937	0,827	1,250	1,250	1,148	5,906	1,575	0,205	
G1011.20L-6T32GX24		5,512	1,260	1,250	1,250	1,148	6,496	2,165	0,205	

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

f = f₁ + s/2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,08–0,32
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Изогнутый ключ	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [inch]	0,08	0,12–0,32
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)	
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

Комплектующие

	s [inch]	0,08	0,12–0,32
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2015 (T20IP)

A2

Державки для обработки радиальных канавок

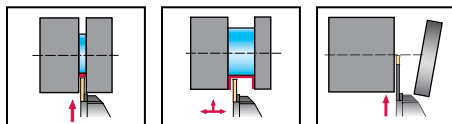
G1011...-P

mm

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.1616R-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616R-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616R-3T12GX24-P	3		12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616R-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.2020R-4T12GX24-P	4		12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020R-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525R-4T12GX24-P			12	25	25	23,3	125	35	3,4	
G1011.2525R-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525R-4T32GX24-P			32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020R-5T12GX24-P	5		12	20	20	17,9	120	35	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2020R-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525R-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525R-5T21GX24-P			21	25	25	22,9	130	40	4,2	
G1011.2525R-5T32GX24-P		120	32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525R-6T12GX24-P	6		12	25	25	22,4	125	35	5,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525R-6T21GX24-P			21	25	25	22,4	130	40	5,2	
G1011.2525R-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525R-8T28GX30-P	8		28	25	25	22	145	55	6,1	GX30-5E8 ..
G1011.3225R-8T28GX30-P			28	32	25	22	145	55	6,1	

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент

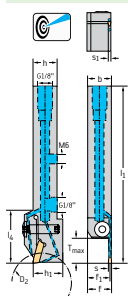
Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.2020R-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525R-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020R-3T12GX24-P	3		12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020R-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020R-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525R-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4	
G1011.2525R-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525R-3T33GX34-P		140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	
G1011.2020R-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525R-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	
G1011.1616L-4T12GX24-P	4		12	16	16	14,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.1616L-2T21GX24-P	2	80	21	16	16	15,3	120	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.1616L-3T12GX24-P	3		12	16	16	14,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.1616L-3T21GX24-P		80	21	16	16	14,8	120	40	2,4	
G1011.2020L-4T12GX24-P	4		12	20	20	18,3	120	35	3,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1011.2020L-4T21GX24-P			21	20	20	18,3	125	40	3,4	
G1011.2525L-4T12GX24-P	5		12	25	25	23,3	125	35	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1011.2525L-4T21GX24-P			21	25	25	23,3	130	40	3,4	
G1011.2525L-4T32GX24-P			32	25	25	23,3	145	55	3,4	
G1011.2020L-5T12GX24-P			12	20	20	17,9	120	35	4,2	
G1011.2020L-5T21GX24-P			21	20	20	17,9	125	40	4,2	
G1011.2525L-5T12GX24-P			12	25	25	22,9	125	35	4,2	
G1011.2525L-5T21GX24-P	6		21	25	25	22,9	130	40	4,2	GX24-4E6 ..
G1011.2525L-5T32GX24-P		120	32	25	25	22,9	145	55	4,2	
G1011.2525L-6T12GX24-P			12	25	25	22,4	125	35	5,2	
G1011.2525L-6T21GX24-P	8		21	25	25	22,4	130	40	5,2	GX30-5E8 ..
G1011.2525L-6T32GX24-P			32	25	25	22,4	145	55	5,2	
G1011.2525L-8T28GX30-P			28	25	25	22	145	55	6,1	
G1011.3225L-8T28GX30-P			28	32	25	22	145	55	6,1	

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки



Square shank

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1011.2020L-2T21GX24-P	2	80	21	20	20	19,2	125	40	1,6	GX24-1E2 ..
G1011.2525L-2T21GX24-P			21	25	25	24,2	130	40	1,5	
G1011.2020L-3T12GX24-P	3		12	20	20	18,8	120	31,5	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2020L-3T21GX24-P		80	21	20	20	18,8	125	40	2,4	
G1011.2020L-3T33GX34-P		140	33	20	20	18,8	140	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2525L-3T12GX24-P			12	25	25	23,8	125	35	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.2525L-3T21GX24-P		80	21	25	25	23,8	130	40	2,4	
G1011.2525L-3T33GX34-P		140	33	25	25	23,8	145	53	2,4	GX34-2E3 ..
G1011.2020L-4T33GX34-P	4	140	33	20	20	18,4	140	53	3,3	GX34-3E4 ..
G1011.2525L-4T33GX34-P		140	33	25	25	23,4	145	53	3,3	

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

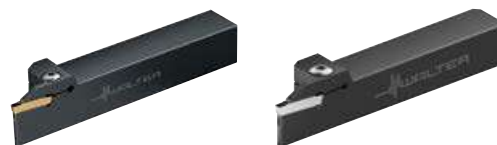
Сборочные детали

s [mm]		2-4	5-8
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T201P) 5 Nm	FS2118 (T201P) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T201P)	FS1464 (T201P)

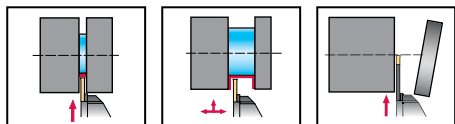
Комплектующие

	s [mm]	2-8
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

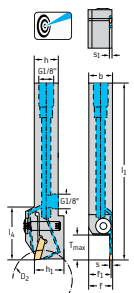
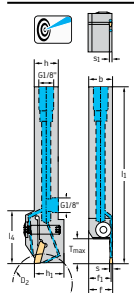
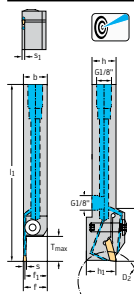
Державки для обработки радиальных канавок

G1011...-P inch
Walter Cut


- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
 Square shank	G1011.12R-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16R-4T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,933	5,709	1,378	0,134	
	G1011.16R-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
	G1011.16R-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
	G1011.12R-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.16R-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
	G1011.16R-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
	G1011.16R-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
	G1011.16R-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16R-6T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
	G1011.16R-6T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	
 Square shank	G1011.12R-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.12R-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
	G1011.16R-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011.16R-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX34-2E3 .. GX34-3E4 ..
	G1011.16R-3T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	
	G1011.12R-4T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	
	G1011.16R-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	
 Square shank	G1011.12L-4T21GX24-P	0,157		0,827	0,750	0,750	0,685	5,906	1,575	0,134	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011.16L-4T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,933	5,906	1,575	0,134	
	G1011.16L-4T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,933	5,906	2,165	0,134	
	G1011.12L-5T21GX24-P	0,197		0,827	0,750	0,750	0,669	5,906	1,575	0,165	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011.16L-5T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,917	5,709	1,378	0,165	
	G1011.16L-5T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,917	5,906	1,575	0,165	
	G1011.16L-5T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,917	5,906	2,165	0,165	
	G1011.16L-6T12GX24-P	0,236		0,472	1,000	1,000	0,898	5,709	1,378	0,205	GX24-4E6 ..
	G1011.16L-6T21GX24-P			0,827	1,000	1,000	0,898	5,906	1,575	0,205	
	G1011.16L-6T32GX24-P			1,260	1,000	1,000	0,898	5,906	2,165	0,205	

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

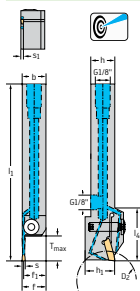
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1011.12L-3T21GX24-P	0,118	3,150	0,827	0,750	0,750	0,701	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.12L-3T33GX34-P		5,512	1,299	0,750	0,750	0,703	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.16L-3T12GX24-P			0,472	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1011.16L-3T21GX24-P		3,150	0,827	1,000	1,000	0,953	5,906	1,575	0,094	
G1011.16L-3T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,953	5,906	2,087	0,094	GX34-2E3 ..
G1011.12L-4T33GX34-P	0,157	5,512	1,299	0,750	0,750	0,685	5,906	2,087	0,130	GX34-3E4 ..
G1011.16L-4T33GX34-P		5,512	1,299	1,000	1,000	0,937	5,906	2,087	0,130	

Square shank

$$f = f_1 + s/2$$

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

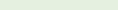
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]		0,12–0,24
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

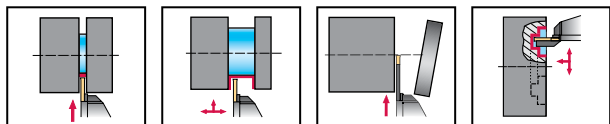
	s [inch]	0,12–0,24
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

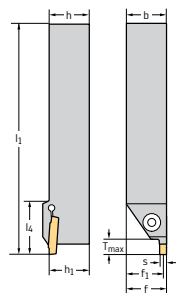
G1511 mm
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
	G1511.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525R-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	
	G1511.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	17,9	143,5	33,5	GX24- ..
	G1511.2525L-T6GX24		6	25	25	22,9	143,5	33,5	

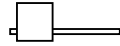
Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

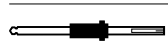
Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация» $f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

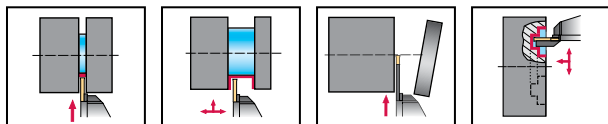
Универсальные державки

G1511 inch

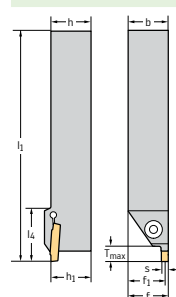
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

s
inch

T_{max}
inch

h = h₁
inch

b
inch

f₁
inch

l₁
inch

l₄
inch

Тип

G1511.12R-T6GX24

G1511.16R-T6GX24

G1511.12L-T6GX24

G1511.16L-T6GX24

0,079–
0,236

0,236

0,750

0,750

0,665

5,61

1,319

GX24- ..

0,079–
0,236

0,236

0,750

0,750

0,665

5,61

1,319

GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

 $f = f_1 + s/2$

Сборочные детали

s [inch]

0.079–0.236


Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm


Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [inch]

0.079–0.236


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Универсальные державки

G1511...-P

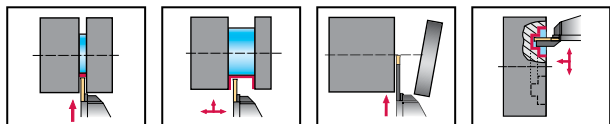
mm

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
 G1511.1616R-T6GX24-P	2-6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..
 G1511.2020R-T6GX24-P G1511.2525R-T6GX24-P	2-6	6	20 25	20 25	17,9 22,9	120 130	33,5 32,9	GX24- ..
 G1511.1616L-T6GX24-P	2-6	6	16	16	13,9	120	33	GX24- ..

Square shank

Square shank

Square shank

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

$$f = f_1 + s/2$$

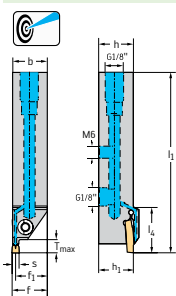
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

**WALTER
SELECT**

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

A2

Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

h = h₁
mm

b
mm

f₁
mm

l₁
mm

l₄
mm

Тип

G1511.2020L-T6GX24-P

G1511.2525L-T6GX24-P

2-6

6

20

20

17,9

120

33,5

GX24- ..

6

25

25

22,9

130

32,9

Square shank

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

f = f₁ + s/2

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

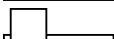
2-6


Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm


Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)



Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]

2-6


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

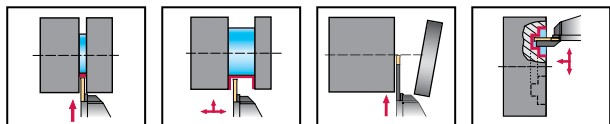
FS2015 (T20IP)

Универсальные державки

G1511...-P
inch
Walter Cut

A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	Тип
	G1511.16R-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..
	G1511.16L-T6GX24-P	0,079–0,236	0,236	1,000	1,000	0,915	5,906	1,299	GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

 $f = f_1 + s/2$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [inch]	0.079–0.236
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [inch]	0.079–0.236
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

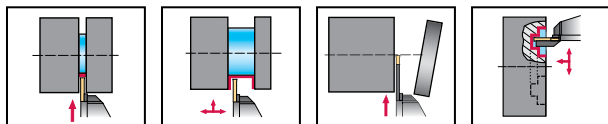
Универсальные державки 90°

G1521

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	l ₁ mm	l ₄ mm	f ₁ mm	l ₂₁ mm	Тип
G1521.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525R-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	
G1521.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	137,85	27	26,5	134,9	GX24- ..
G1521.2525L-T6GX24		6	25	25	137,85	27	31,5	134,9	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 $l_1 = l_{21} + s/2$

Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2–6
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2–6
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

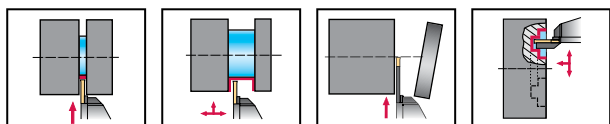
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 90°

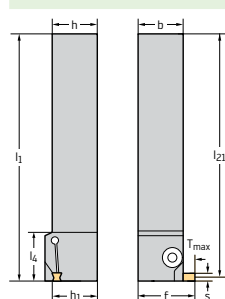
G1521 inch
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

s

inch

T_{max}

inch

h = h₁

inch

b

inch

l₁

inch

l₄

inch

f₁

inch

l₂₁

inch

Тип

G1521.12R-T6GX24

0,079–

0,236

0,236

0,750

0,750

5,388

0,939

1,006

5,270

GX24- ..

G1521.16R-T6GX24

0,236

1,000

1,000

5,443

0,994

1,256

5,325

G1521.16L-T6GX24

0,079–

0,236

1,000

1,000

5,443

0,994

1,256

5,325

GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

 $l_1 = l_{21} + s/2$ Указания по минимальному диаметру при торцевой обработке канавок [D_{мин}] см. в разделе «Техническая информация»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]

0.079–0.236

Винт пластины
Момент затяжкиFS2118 (T20IP)
5 Nm

Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

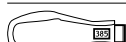
Комплектующие

s [inch]

0.079–0.236

Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2004



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

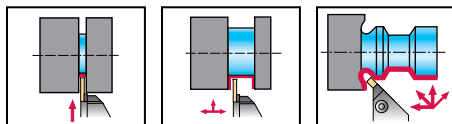
Универсальные державки 45°

G1551

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	Тип
G1551.2020R-T6GX24	2–6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525R-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	
G1551.2020L-T6GX24	2–6	6	20	20	23,2	146,75	33,1	143,1	GX24- ..
G1551.2525L-T6GX24		6	25	25	28,2	146,75	33,1	143,1	

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + 0,707 \times s/2$$

$$l_1 = l_{21} + 0,707 \times s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2–6
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	2–6
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

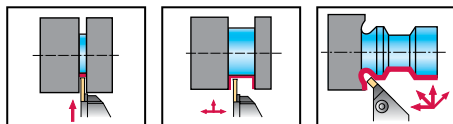
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Универсальные державки 45°

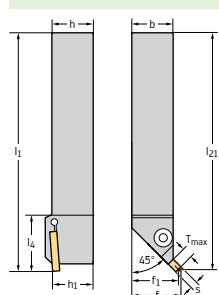
G1551 inch
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

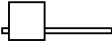


Обозначение	s inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	Тип
G1551.12R-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	0,750	0,750	0,874	5,74	1,264	5,594	GX24- ..
G1551.16R-T6GX24		0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	
G1551.16L-T6GX24	0,079– 0,236	0,236	1,000	1,000	1,122	5,778	1,301	5,632	GX24- ..

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0.079–0.236
 Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
 Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [inch]	0.079–0.236
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

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

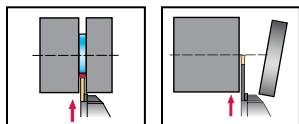
Отрезное лезвие

G1042

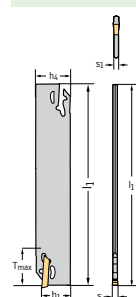
Walter Cut



– Система закрепления пластины

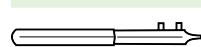


Инструмент



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

Комплектующие


s [mm]
Монтажный ключ для канавочных
пластин

2-6

FS1494

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия

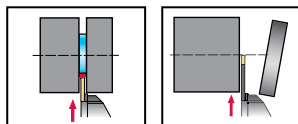
G1041

Walter Cut

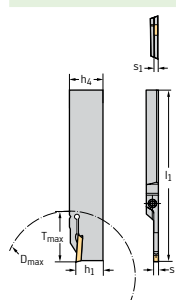


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.26R-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32R-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26R-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1041.26L-2T23GX24	2	23	46	26	110	21	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.32L-2T32GX24		32	65	32	110	24,6	1,5	
G1041.26L-3T23GX24	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T23GX24		23	46	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T32GX24		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-4T32GX24	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Сборочные детали

s [mm]	2–4
Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]	2–4
Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрсполнение

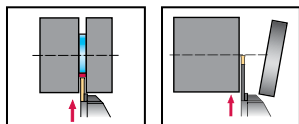
G1041...C

mm

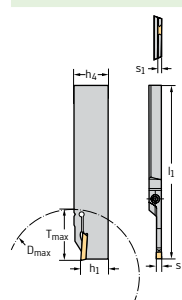
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₄
mm

l₁
mm

h₁
mm

s₁
mm

Тип

G1041.26R-2T23GX24C

2

23

46

26

110

21

1,5

GX24-1E2 ..

G1041.32R-2T32GX24C

2

32

65

32

110

24,6

1,5

GX24-1E2 ..

G1041.26R-3T23GX24C

3

23

46

26

110

21

2,2

GX24-2E3 ..

G1041.32R-3T23GX24C

3

23

46

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32R-3T32GX24C

3

32

65

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32R-4T32GX24C

4

32

65

32

110

24,6

3,1

GX24-3E4 ..

G1041.26L-2T23GX24C

2

23

46

26

110

21

1,5

GX24-1E2 ..

G1041.32L-2T32GX24C

2

32

65

32

110

24,6

1,5

GX24-1E2 ..

G1041.26L-3T23GX24C

3

23

46

26

110

21

2,2

GX24-2E3 ..

G1041.32L-3T23GX24C

3

23

46

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32L-3T32GX24C

3

32

65

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32L-4T32GX24C

4

32

65

32

110

24,6

3,1

GX24-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

2–4

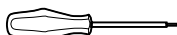

Винт пластины
Момент затяжки

FS2164 (T15IP)
3,5 Nm

Комплектующие

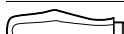
s [mm]

2–4

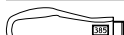


Отвёртка для канавочных пластин

FS1485 (T15IP)


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

G1041...C-P

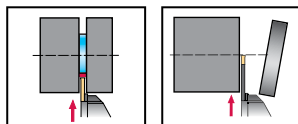
mm

Walter Cut

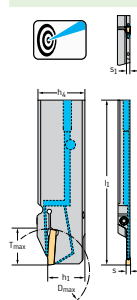


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



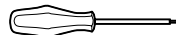
Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1041.32R-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26R-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 ..
G1041.32R-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	GX24-2F3 ..
G1041.32R-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32R-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32R-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 ..
G1041.32R-4T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	3,3	GX34-3E4 ..
G1041.32L-2T23GX24C-P	2	23	46	32	110	24,6	1,5	GX24-1E2 ..
G1041.26L-3T23GX24C-P	3	23	46	26	110	21	2,2	GX24-2E3 ..
G1041.32L-3T23GX24C-P		23	46	32	110	24,6	2,2	GX24-2F3 ..
G1041.32L-3T32GX24C-P		32	65	32	110	24,6	2,2	
G1041.32L-3T33GX34C-P		33	65	32	110	24,6	2,4	GX34-2E3 ..
G1041.32L-4T32GX24C-P	4	32	65	32	110	24,6	3,1	GX24-3E4 ..
								GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	2-4
 Винт пластины Момент затяжки	FS2164 (T15IP) 3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]	2-4
 Отвёртка для канавочных пластин	FS1485 (T15IP)
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
 Вставка	FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

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

A2

Усиленные отрезные лезвия

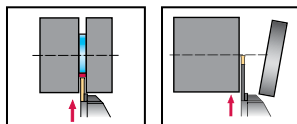
G1041...-P

mm

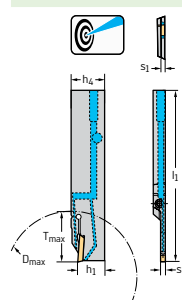
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₄
mm

l₁
mm

h₁
mm

s₁
mm

Тип

G1041.26R-3T23GX24-P

3

23

46

26

110

21

2,2

GX24-2E3 ..

G1041.32R-3T23GX24-P

3

23

46

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32R-3T32GX24-P

3

32

65

32

110

24,6

2,2

GX24-2E3 ..

G1041.32R-3T33GX34-P

3

33

65

32

110

24,6

2,4

GX34-2E3 ..

G1041.32R-4T32GX24-P

4

32

65

32

110

24,6

3,1

GX24-3E4 ..

G1041.32R-4T33GX34-P

4

33

65

32

110

24,6

3,3

GX34-3E4 ..

G1041.26L-3T23GX24-P

3

23

46

26

110

21

2,2

GX24-2E3 ..

G1041.32L-3T23GX24-P

3

23

46

32

110

24,6

2,2

GX24-2F3 ..

G1041.32L-3T32GX24-P

3

32

65

32

110

24,6

2,2

GX34-2E3 ..

G1041.32L-3T33GX34-P

3

33

65

32

110

24,6

2,4

GX34-2E3 ..

G1041.32L-4T32GX24-P

4

32

65

32

110

24,6

3,1

GX24-3E4 ..

GX24-3F4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]

3–4

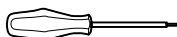

Винт пластины
Момент затяжки

FS2164 (T15IP)
3,5 Nm

Комплектующие

s [mm]

3–4



Отвёртка для канавочных пластин

FS1485 (T15IP)


Динамометрический ключ, анало-
говый

FS2003



Динамометрический ключ, цифровой

FS2248



Вставка

FS2014 (T15IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

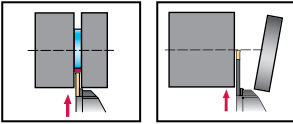
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Отрезное лезвие
XLCFN
Walter Cut

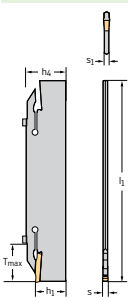


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
XLCFN3203-GX24-2S	3	21	32	179	24,2		GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
XLCFN3204-GX24-3S	4	21	32	179	24,2		GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
XLCFN3206-GX24-4S	6	21	32	179	24,2		GX24-4E6 ..

Сборочные детали

s [mm]	3–6
Винт пластины Момент затяжки	FS1342 (T15) 2 Nm

Комплектующие

s [mm]	3–6
Т-образный ключ для канавочной пластины	FS1047 (T15)

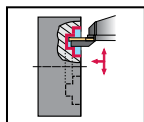
WALTER
SELECT

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

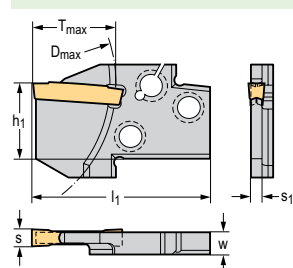
Модуль для обработки радиальных канавок MSS...E...



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₁
mm

W
mm

l₁
mm

s₁
mm

Размер
модуля

Тип

MSS-E20L03-GX16-2

0,6

3

63

16

4,4

33

2

E20

GX16-2S ..

MSS-E25L03-GX16-2

3

79

20

5,9

38

2

E25

MSS-E32L03-GX16-2

3

100

25,5

5,9

45

2

E32

MSS-E16L02-GX09-1

2

2

52

12,5

3,8

24

1,3

E16

GX09-1S ..

MSS-E16L07-GX09-1

7

52

12,5

3,8

24

1,3

E16

GX09-1E1 ..

MSS-E20L12-GX16-1

12

63

16

4,4

33

1,3

E20

GX16-1E2 ..

MSS-E25L12-GX16-1

12

79

20

5,9

38

1,3

E25

MSS-E16L07-GX09-2

3

7

52

12,5

3,8

24

2

E16

GX09-2E3 ..

MSS-E20L12-GX16-2

12

63

16

4,4

33

2

E20

GX16-2E3 ..

MSS-E20L21-GX24-2

21

63

16

4,4

42

2

E20

GX24-2E3 ..

MSS-E25L12-GX16-2

12

79

20

5,9

38

2

E25

GX16-2E3 ..

MSS-E25L21-GX24-2

21

79

20

5,9

47

2

E25

GX24-2E3 ..

MSS-E32L12-GX16-2

12

100

25,5

5,9

45

2

E32

GX16-2E3 ..

MSS-E20L12-GX16-3

4

12

63

16

4,4

33

3

E20

GX16-3E ..

MSS-E25L12-GX16-3

12

79

20

5,9

38

3

E25

MSS-E25L21-GX24-3

21

79

20

5,9

47

3

E25

GX24-3E4 ..

MSS-E32L12-GX16-3

12

100

25,5

5,9

45

3

E32

GX16-3E ..

MSS-E32L21-GX24-3

21

100

25,5

5,9

54

3

E32

GX24-3E4 ..

MSS-E25L12-GX16-4

6

12

79

20

5,9

38

4,2

E25

GX16-4E6 ..

MSS-E25L21-GX24-4

21

79

20

5,9

47

4,2

E25

GX24-4E6 ..

MSS-E32L21-GX24-4

21

100

25,5

5,9

54

4,2

E32

MSS-E25L21-GX24-5

8

21

79

20

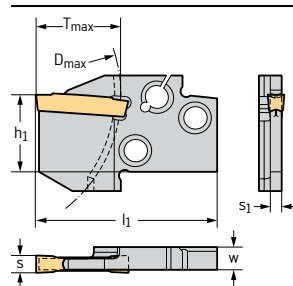
5,9

47

5,9

E25

GX24-5R ..



MSS-E20R03-GX16-2

0,6

3

63

16

4,4

33

2

E20

GX16-2S ..

MSS-E25R03-GX16-2

3

79

20

5,9

38

2

E25

MSS-E32R03-GX16-2

3

100

25,5

5,9

45

2

E32

MSS-E16R02-GX09-1

2

2

52

12,5

3,8

24

1,3

E16

GX09-1S ..

MSS-E16R07-GX09-1

7

52

12,5

3,8

24

1,3

E16

GX09-1E1 ..

MSS-E20R12-GX16-1

12

63

16

4,4

33

1,3

E20

GX16-1E2 ..

MSS-E25R12-GX16-1

12

79

20

5,9

38

1,3

E25

MSS-E16R07-GX09-2

3

7

52

12,5

3,8

24

2

E16

GX09-2E3 ..

MSS-E20R12-GX16-2

12

63

16

4,4

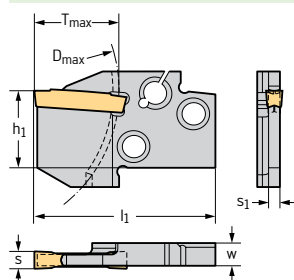
33

2

E20

GX16-2E3 ..

Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E20R12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
MSS-E25R12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
MSS-E25R21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32R12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	GX16-3E ..
MSS-E32R21-GX24-3		21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R12-GX16-4	6	12	79	20	5,9	38	4,2	E25	GX16-4E6 ..
MSS-E25R21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E32R21-GX24-4		21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E25R21-GX24-5	8	21	79	20	5,9	47	5,9	E25	GX24-5R ..

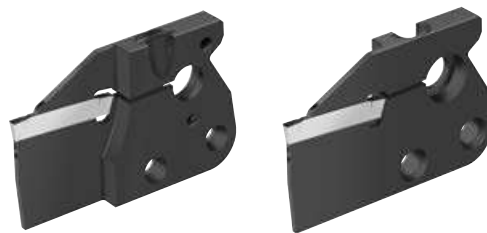
A2

Модули для обработки радиальных канавок

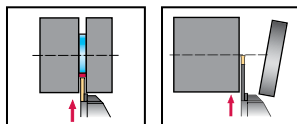
G1634-P

mm

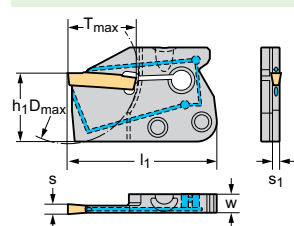
Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₁
mm

W
mm

l₁
mm

s₁
mm

Тип

G1634-33R-2T21GX24-P

2

21

42

24

7,2

49

1,5

GX24-1E2 ..

G1634-33L-2T21GX24-P

2

21

42

24

7,2

49

1,5

GX24-1E2 ..

G1634-33L-3T21GX24-P

3

21

42

24

7,2

49

2,4

GX24-2E3 ..

GX24-2F3 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Модули для обработки радиальных канавок

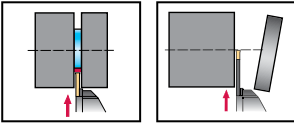
G1634-P

mm

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- Сменный модуль



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Тип
G1634-43R-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43R-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-3T27GX34-P	3	27	52	24	7,2	55	2,4	GX34-2E3 ..
G1634-43L-3T33GX34-P		33	65	24	7,2	61	2,4	
G1634-43L-4T33GX34-P	4	33	65	24	7,2	61	3,3	GX34-3E4 ..

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.
Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

WALTER
SELECT

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

A2

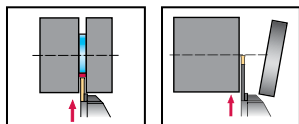
Модули для обработки радиальных канавок

G1332

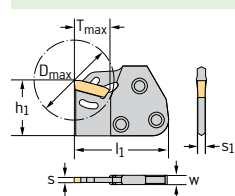
Walter Cut



- Система закрепления пластины
- Сменный модуль



Инструмент



Обозначение

G1332.IMR-GAD3N-GX24

s
mm

3

T_{max}
mm

15

D_{max}
mm

32

h₁
mm

24

W
mm

4

l₁
mm

52

s₁
mm

2,2

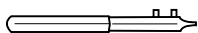
Тип

GX24-2E3 ..
GX24-2F3 ..

Комплектующие

s [mm]

3


Монтажный ключ для канавочных
пластин

FS1494

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

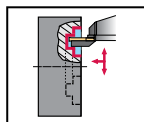
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки торцевых канавок

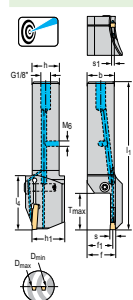
G1111 mm
Walter Cut


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1111.2525R-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525R-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525R-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525R-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,3	
G1111.2525R-4T12-040GX24	4	12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525R-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525R-4T20-040GX24		20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525R-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525R-5T12-040GX24	5	12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525R-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525R-5T12-175GX24		12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525R-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525R-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525R-6T12-040GX24	6	12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

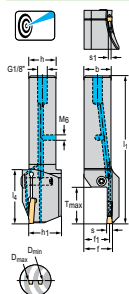
**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G1111.2525R-6T12-088GX24	6	12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	GX24-4E6 ..
G1111.2525R-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525R-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525R-6T25-058GX24		25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525R-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525R-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-3T12-034GX24	3	12	34	44	25	25	24,7	150	40	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.2525L-3T12-042GX24		12	42	60	25	25	24,7	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-054GX24		12	54	75	25	25	24,6	150	40	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.2525L-3T12-067GX24		12	67	100	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-090GX24		12	90	160	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T12-130GX24		12	130	300	25	25	24,6	150	40	2,4	
G1111.2525L-3T19-054GX24		19	54	75	25	25	24,7	152	42	2,4	
G1111.2525L-3T22-067GX24		22	67	100	25	25	24,7	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-090GX24		22	90	160	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-3T22-130GX24		22	130	300	25	25	24,6	154	44	2,4	
G1111.2525L-4T12-040GX24		12	40	60	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-052GX24		12	52	72	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-064GX24		12	64	100	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-092GX24		12	92	140	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-132GX24		12	132	230	25	25	24,1	150	40	3,3	
G1111.2525L-4T12-220GX24		12	220	500	25	25	24,1	150	40	3,3	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
G1111.2525L-4T20-040GX24	4	20	40	60	25	25	24,3	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T20-052GX24		20	52	72	25	25	24,2	152	42	3,3	
G1111.2525L-4T25-064GX24		25	64	100	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-092GX24		25	92	140	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-132GX24		25	132	230	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-4T25-220GX24		25	220	500	25	25	24,1	156	46	3,3	
G1111.2525L-5T12-040GX24		12	40	70	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-060GX24		12	60	95	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-085GX24		12	85	130	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-120GX24		12	120	180	25	25	23,7	150	40	4,2	
G1111.2525L-5T12-175GX24	5	12	175	500	25	25	23,6	150	40	4,1	
G1111.2525L-5T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,8	152	42	4,2	GX24-4E6 ..
G1111.2525L-5T20-060GX24		20	60	95	25	25	23,7	152	42	4,2	
G1111.2525L-5T25-085GX24		25	85	130	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-120GX24		25	120	180	25	25	23,7	156	46	4,2	
G1111.2525L-5T25-175GX24		25	175	500	25	25	23,2	156	46	4,2	
G1111.2525L-6T12-040GX24		12	40	70	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-058GX24		12	58	100	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-088GX24		12	88	180	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T12-168GX24		12	168	400	25	25	23,2	150	40	5	
G1111.2525L-6T20-040GX24		20	40	70	25	25	23,3	152	42	5	
G1111.2525L-6T25-058GX24	6	25	58	100	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-088GX24		25	88	180	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	
G1111.2525L-6T25-168GX24		25	168	400	25	25	23,2	156	46	5	

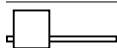
На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]
h = h₁ [mm]

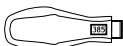
3
25

Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm


Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

Комплектующие		s [mm] h = h ₁ [mm]	3 25
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

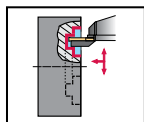
Державки для обработки торцевых канавок

G1111 inch

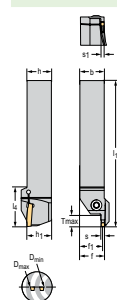
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	D _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f ₁ inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G1111.16R-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16R-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16R-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16R-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16R-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16R-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16R-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16R-6T25-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16R-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16R-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-3T12-034GX24	0,118	0,472	1,339	1,732	1,000	1,000	0,989	5,906	1,575	0,094	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
G1111.16L-3T12-042GX24		0,472	1,654	2,362	1,000	1,000	0,987	5,906	1,654	0,094	
G1111.16L-3T19-054GX24		0,748	2,126	2,953	1,000	1,000	0,987	5,984	1,654	0,094	
G1111.16L-3T22-067GX24		0,866	2,638	3,937	1,000	1,000	0,987	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-090GX24		0,866	3,543	6,299	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-3T22-130GX24		0,866	5,118	11,811	1,000	1,000	0,984	6,063	1,732	0,091	
G1111.16L-4T20-040GX24	0,157	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,97	5,984	1,654	0,130	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
G1111.16L-4T20-052GX24		0,787	2,047	2,835	1,000	1,000	0,968	5,984	1,654	0,130	
G1111.16L-4T25-064GX24		0,984	2,520	3,937	1,000	1,000	0,966	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-092GX24		0,984	3,622	5,512	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-4T25-132GX24		0,984	5,197	9,055	1,000	1,000	0,963	6,142	1,811	0,130	
G1111.16L-6T20-040GX24	0,236	0,787	1,575	2,756	1,000	1,000	0,933	5,984	1,654	0,201	GX24-4E6 ..
G1111.16L-6T25-058GX24		0,984	2,283	3,937	1,000	1,000	0,930	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-088GX24		0,984	3,465	7,087	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	
G1111.16L-6T25-168GX24		0,984	6,614	15,748	1,000	1,000	0,927	6,142	1,811	0,197	

На размерном эскизе показано правое исполнение.
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]
h = h₁ [inch]

0.118
1.000



Винт пластины
Момент затяжки

FS2118 (T20IP)
5 Nm



Ключ (Torx)

FS1464 (T20IP)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Комплектующие		s [inch] h = h ₁ [inch]	0.118 1.000
	Динамометрический ключ, аналоговый		FS2004
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248
	Вставка		FS2015 (T20IP)

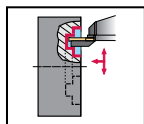
Державки для обработки торцевых канавок

G1111...-P mm

Walter Cut



- С направленной подачей СОЖ
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

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

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	5
Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)
Установочный винт M6	FS2288 (SW 3)
Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	5
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
Вставка	FS2015 (T20IP)

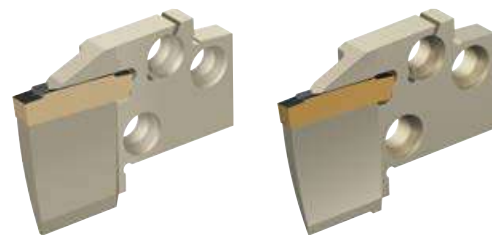
WALTER
SELECT

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

Модуль для обработки торцевых канавок

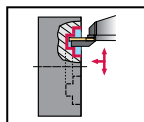
MSS...E...C / MSS...E...A

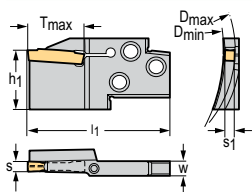
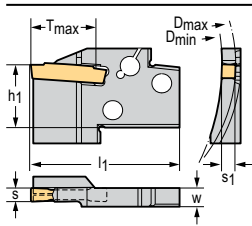
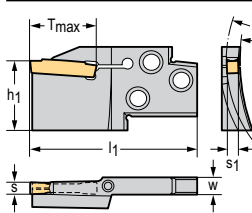
Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A5070	4	15	50	70	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A100150		15	100	150	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A70100	6	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E32L15-GX24-4A100150	4	15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

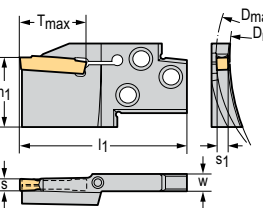
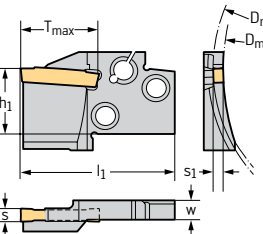
**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

Инструмент	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25R25-GX24-4C5070	6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25R15-GX24-2A100150	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..	
	MSS-E25R15-GX24-2A5070		50	70	20	5,9	47	2	E25		
	MSS-E25R15-GX24-2A70100		70	100	20	5,9	47	2	E25		
	MSS-E25R15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25R15-GX24-3A70100	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..	
	MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3		E32
	MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3		E32
	MSS-E32R15-GX24-3A70100	6	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..	
	MSS-E25R15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2		E25
	MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2		E25
	MSS-E25R15-GX24-4A5070	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..	
	MSS-E25R15-GX24-4A70100		70	100	20	5,9	47	4,2	E25		
	MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2		E32
	MSS-E32R15-GX24-4A150300	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..	
	MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2		E32
	MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2		E32

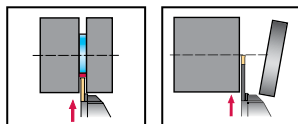
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Державки для обработки радиальных канавок

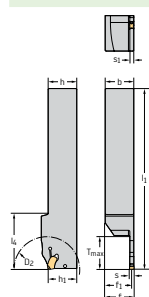
G2012 mm
Walter Cut

A2

– Система закрепления пластины



Инструмент



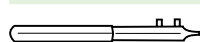
Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020R-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525R-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525R-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-1.5T15SX	1,5	38	15	20	20	19,4	120	25	1,2	SX-1E1
G2012.2525L-2T26SX	2	52	26	25	25	24,2	146	36	1,6	SX-2E2
G2012.2525L-3T33SX	3	65	33	25	25	23,8	150	43	2,5	SX-3E3

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Комплектующие


 s [mm]
h = h₁ [mm]

 1,5
20

 2
25

 Монтажный ключ для канавочных
пластин

FS2249

FS1494

**WALTER
SELECT**

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

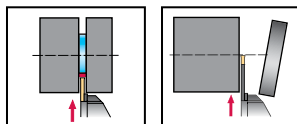
Державки для обработки радиальных канавок

G2012 inch

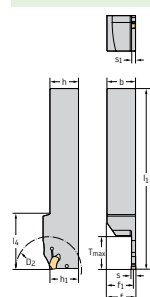
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



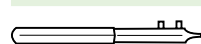
Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

Square shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Комплектующие



s [inch] h = h ₁ [inch]	0.059 0.750	0.079 1.000
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

WALTER
SELECT

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

Державки для обработки радиальных канавок

G2012...-P

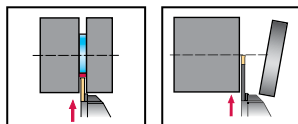
mm

Walter Cut

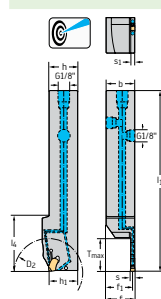


A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

D₂T_{max}h = h₁

b

f₁l₁l₄s₁

Тип

G2012.1212R-2T16SX-P

2-2

38

16

12

12

11,2

120

25

1,6

SX-2E2

G2012.1616R-2T16SX-P

38

16

16

15,2

120

25

1,6

G2012.1212R-3T16SX-P

3-3

38

16

12

10,8

120

25

2,5

SX-3E3

G2012.1616R-3T16SX-P

38

16

16

14,8

120

25

2,5

G2012.1616R-3T26SX-P

68

26

16

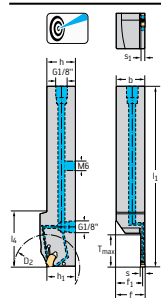
14,8

120

33

2,5

Square shank



G2012.2020R-2T20SX-P

2-2

68

20

20

20

19,2

120

36

1,6

SX-2E2

G2012.2020R-3T22SX-P

3-3

68

22

20

20

18,8

125

38

2,5

SX-3E3

G2012.2020R-3T33SX-P

68

33

20

20

18,8

120

38

2,5

G2012.2525R-3T33SX-P

68

33

25

25

23,8

130

45

2,5

G2012.2020R-4T33SX-P

4-4

33

20

20

18,3

130

48

3,4

SX-4E4

G2012.2525R-4T33SX-P

33

25

25

23,3

130

48

3,4

G2012.2525R-5T40SX-P

5-5

40

25

25

22,9

145

52

4,3

SX-5E5

G2012.2525R-6T40SX-P

6-6

40

25

25

22,4

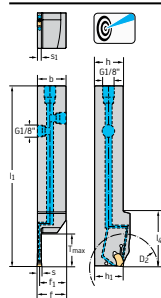
145

52

5,3

SX-6E6

Square shank



G2012.1212L-2T16SX-P

2-2

38

16

12

12

11,2

120

25

1,6

SX-2E2

G2012.1616L-2T16SX-P

38

16

16

15,2

120

25

1,6

G2012.1212L-3T16SX-P

3-3

38

16

12

10,8

120

25

2,5

SX-3E3

G2012.1616L-3T16SX-P

38

16

16

14,8

120

25

2,5

G2012.1616L-3T26SX-P

68

26

16

14,8

120

33

2,5

Square shank

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

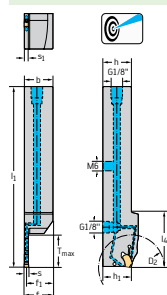
WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s mm	D ₂ mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f ₁ mm	l ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
G2012.2020L-2T20SX-P	2-2	68	20	20	20	19,2	120	36	1,6	SX-2E2
G2012.2020L-3T22SX-P	3-3	68	22	20	20	18,8	125	38	2,5	SX-3E3
G2012.2020L-3T33SX-P		68	33	20	20	18,8	120	38	2,5	
G2012.2525L-3T33SX-P		68	33	25	25	23,8	130	48	2,5	
G2012.2020L-4T33SX-P	4-4		33	20	20	18,3	130	48	3,4	SX-4E4
G2012.2525L-4T33SX-P			33	25	25	23,3	130	48	3,4	
G2012.2525L-5T40SX-P	5-5		40	25	25	22,9	145	52	4,3	SX-5E5
G2012.2525L-6T40SX-P	6-6		40	25	25	22,4	145	52	5,3	SX-6E6

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

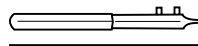
T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2-2-3-3	4-4-6-6
	Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
	Установочный винт M6		FS2288 (SW 3)

Комплектующие

	s [mm] h = h ₁ [mm]	2-2 12	2-2 20
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Державки для обработки радиальных канавок

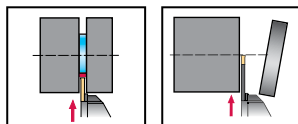
G2012 / G2012...-P inch

Walter Cut

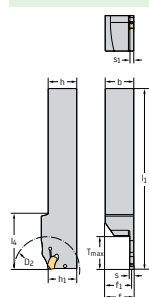


A2

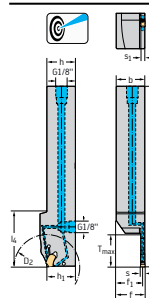
– Система закрепления пластины



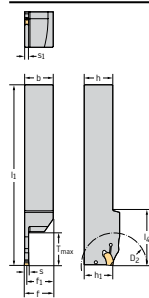
Инструмент



Square shank



Square shank



Square shank

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₂ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.12R-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16R-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16R-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3
G2012.08R-2T16SX-P	0,079– 0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10R-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12R-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10R-3T16SX-P	0,118– 0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12R-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12R-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16R-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	
G2012.12R-4T29SX-P	0,157– 0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	SX-4E4
G2012.16R-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	
G2012.16R-5T40SX-P	0,197– 0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	2,047	0,169	SX-5E5
G2012.16R-6T40SX-P	0,236– 0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6
G2012.12L-1.5T15SX	0,059	1,496	0,591	0,750	0,750	0,726	4,724	0,984	0,047	SX-1E1
G2012.16L-2T26SX	0,079	2,047	1,024	1,000	1,000	0,969	5,748	1,417	0,061	SX-2E2
G2012.16L-3T33SX	0,118	2,559	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,693	0,096	SX-3E3

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

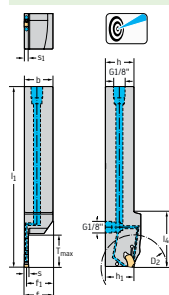
T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»
**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент



Square shank

Обозначение	s inch	D ₂ inch	T _{max} inch	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	l ₄ inch	s ₁ inch	Тип
G2012.08L-2T16SX-P	0,079– 0,079	1,496	0,630	0,500	0,500	0,469	4,724	0,984	0,063	SX-2E2
G2012.10L-2T16SX-P		1,496	0,630	0,625	0,625	0,594	4,724	0,984	0,063	
G2012.12L-2T20SX-P		2,677	0,787	0,750	0,750	0,720	5,906	1,417	0,063	
G2012.10L-3T16SX-P	0,118– 0,118	1,496	0,630	0,625	0,625	0,577	4,724	0,984	0,096	SX-3E3
G2012.12L-3T22SX-P		2,677	0,866	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.12L-3T33SX-P		2,677	1,299	0,750	0,750	0,702	5,906	1,496	0,096	
G2012.16L-3T33SX-P		2,677	1,299	1,000	1,000	0,952	5,906	1,890	0,096	SX-4E4
G2012.12L-4T29SX-P	0,157– 0,157		1,142	0,750	0,750	0,683	5,906	1,732	0,134	
G2012.16L-4T33SX-P			1,299	1,000	1,000	0,933	5,906	1,890	0,134	SX-5E5
G2012.16L-5T40SX-P	0,197– 0,197		1,575	1,000	1,000	0,915	5,906	1,890	0,169	
G2012.16L-6T40SX-P	0,236– 0,236		1,575	1,000	1,000	0,896	5,906	2,047	0,209	SX-6E6

$$f = f_1 + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

T_{max} при диаметрах больше D₂ — см. раздел «Техническая информация. Обработка канавок»

Сборочные детали

s [inch]	0,06–0,12	0,079–0,079–0,236–0,236
Установочный винт 1/8"		FS2258 (SW 2)

Комплектующие

s [inch] h = h ₁ [inch]	0,059 0,750	0,079 1,000
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS2249	FS1494

Отрезное лезвие

G2042...N / G2042...N...-P

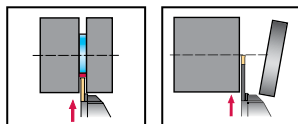
mm

Walter Cut

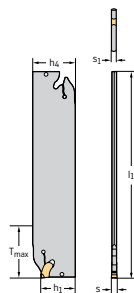
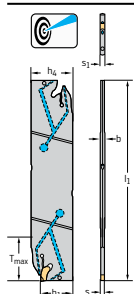


A2

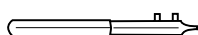
– Система закрепления пластины



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G2042.26N-2T30SX	2	30	26	110	21,1	1,6	SX-2E2
	G2042.32N-2T30SX		30	32	151	24,8	1,6	
	G2042.26N-3T38SX	3	38	26	110	21	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T50SX		50	32	151	24,7	3,4	
	G2042.26N-4T40SX	4	40	26	110	20,9	3,4	SX-4E4
	G2042.32N-4T50SX		50	32	151	24,5	3,4	
	G2042.32N-5T60SX	5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.46N-5T80SX		80	46	251	37,4	4,3	
	G2042.32N-6T60SX	6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.46N-6T80SX		80	46	251	37,3	5,3	
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	

Комплектующие

	s [mm]	2-6
	Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

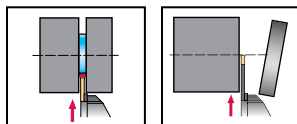
G2042...R/L...C

mm

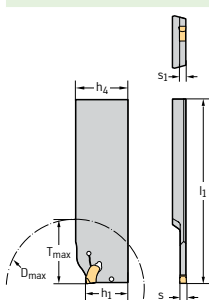
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

D_{max}

mm

h₁

mm

s₁

mm

Тип

G2042.32R-4T33SX-C

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

G2042.32L-4T33SX-C

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

s [mm]

4-4



Монтажный ключ для канавочных пластин

FS1494

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

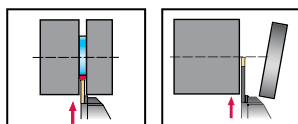
Усиленные отрезные лезвия

G2042...R/L mm

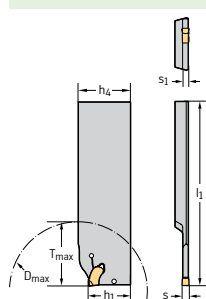
Walter Cut



A2



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

D_{max}

mm

h₄

mm

l₁

mm

h₁

mm

s₁

mm

Тип

G2042.26R-1.5T20SX	1,5	20	40	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32R-1.5T20SX		20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26R-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32R-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26R-3T33SX	3-3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.26L-1.5T20SX	1,5	20	52	26	110	21	1,2	SX-1E1
G2042.32L-1.5T20SX	1,5-1,5	20	40	32	110	24,7	1,2	
G2042.26L-2T26SX	2	26	52	26	110	21	1,6	SX-2E2
G2042.32L-2T26SX		26	52	32	110	24,7	1,6	
G2042.26L-3T33SX	3	33	52	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

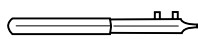
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

s [mm]

1,5-1,5-1,5

2-4-4



Монтажный ключ для канавочных пластин

FS1494

FS2249

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

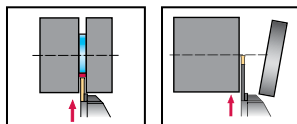
G2042...R/L...C

mm

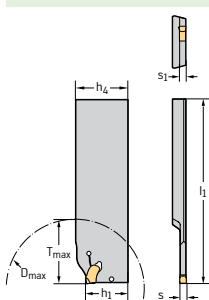
Walter Cut



– Система закрепления пластины



Инструмент



Обозначение

s
mm

T_{max}
mm

D_{max}
mm

h₁
mm

s₁
mm

Тип

G2042.32R-4T33SX-C

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

G2042.32L-4T33SX-C

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

На размерном эскизе показано правое исполнение.

Комплектующие

s [mm]

4-4



Монтажный ключ для канавочных пластин

FS1494

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Усиленные отрезные лезвия

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

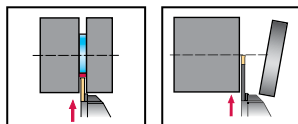
mm

Walter Cut

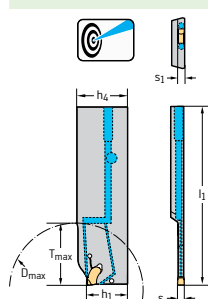


A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

D_{max}

mm

h₄

mm

l₁

mm

h₁

mm

s₁

mm

Тип

G2042.32R-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26R-3T33SX-P	3-3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32R-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32R-4T33SX-P	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4
G2042.32L-2T26SX-P	2	26	52	32	110	24,7	1,6	SX-2E2
G2042.26L-3T33SX-P	3	33	65	26	110	21	2,4	SX-3E3
G2042.32L-3T33SX-P		33	65	32	110	24,7	2,4	
G2042.32L-4T33SX-P	4-4	33	65	32	110	24,7	3,4	SX-4E4

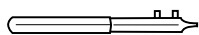
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

s [mm]

2-4-4



Монтажный ключ для канавочных пластин

FS1494

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Отрезное лезвие

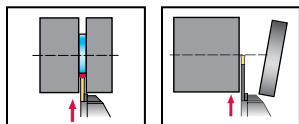
G2042...N...-P

mm

Walter Cut



- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	h ₄ mm	l ₁ mm	h ₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G2042.26N-3T38SX-P	3	38	26	131	20,8	2,4	SX-3E3
	G2042.32N-3T45SX-P		45	32	151	24,5	2,4	
	G2042.52N-10T100SX-P	10	100	52	251	44	8,8	SX-10E10
	G2042.32N-4T50SX-P	4-4	50	32	151	24,5	3,5	SX-4E4
	G2042.32N-5T60SX-P	5-5	60	32	151	24,4	4,3	SX-5E5
	G2042.32N-6T60SX-P	6-6	60	32	151	24,3	5,3	SX-6E6
	G2042.52N-8T100SX-P	8-8	100	52	251	44,3	6,8	SX-8E8

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	10	3-4-4	5-5	6-6	8-8
	Вставка для передачи СОЖ	FS2282	FS2286	FS2283	FS2284	FS2285

Комплектующие

	s [mm]	10-8-8	3-6-6
Монтажный ключ для канавочных пластин		FS1494	FS2274

WALTER
SELECT

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

Усиленные отрезные лезвия – контрисполнение

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

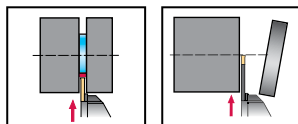
mm

Walter Cut

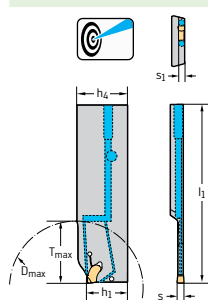


A2

- Система закрепления пластины
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение

s
mmT_{max}
mmD_{max}
mml₁
mms₁
mm

Тип

G2042.26R-2T26SX-C-P

2

26

52

110

1,6

SX-2E2

G2042.32R-2T26SX-C-P

2

26

52

110

1,6

SX-2E2

G2042.26R-3T33SX-C-P

3

33

65

110

2,4

SX-3E3

G2042.32R-3T33SX-C-P

3-3

33

65

110

2,4

SX-3E3

G2042.32R-4T33SX-C-P

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

G2042.26L-2T26SX-C-P

2

26

52

110

1,6

SX-2E2

G2042.32L-2T26SX-C-P

2

26

52

110

1,6

SX-2E2

G2042.26L-3T33SX-C-P

3

33

65

110

2,4

SX-3E3

G2042.32L-3T33SX-C-P

3

33

65

110

2,4

SX-3E3

G2042.32L-4T33SX-C-P

4-4

33

65

110

3,4

SX-4E4

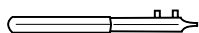
На размерном эскизе показано правое исполнение.

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Комплектующие

s [mm]

2-4-4

Монтажный ключ для канавочных
пластин

FS1494

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Модуль для обработки радиальных канавок

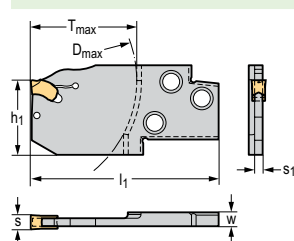
G2632-E...R/L...-SX

mm

Walter Cut



Инструмент



Обозначение

s

mm

T_{max}

mm

D₂

mm

W

mm

l₁

mm

s₁

mm

Размер
модуля

Тип

G2632-E20R-2T20SX

2

20

65

4,4

42

1,6

E20

SX-2E2

G2632-E25R-2T20SX

2

20

80

5,9

48

1,6

E25

SX-3E3

G2632-E20R-3T20SX

3

20

65

4,4

42

2,4

E20

SX-3E3

G2632-E25R-3T25SX

3

25

90

5,9

53

2,4

E25

SX-3E3

G2632-E25R-3T35SX

3

35

80

5,9

63

2,4

E25

SX-3E3

G2632-E32R-3T45SX

3

45

90

5,9

80

2,4

E32

SX-4E4

G2632-E20R-4T20SX

4

20

65

4,4

42

3,4

E20

SX-4E4

G2632-E25R-4T35SX

4

35

80

5,9

63

3,4

E25

SX-4E4

G2632-E32R-4T45SX

4

45

90

5,9

80

3,4

E32

SX-4E4

G2632-E25R-5T35SX

5

35

80

5,9

63

4,3

E25

SX-5E5

G2632-E32R-5T45SX

5

45

90

5,9

80

4,3

E32

SX-5E5

G2632-E25R-6T35SX

6

35

80

5,9

63

5,3

E25

SX-6E6

G2632-E32R-6T45SX

6

45

90

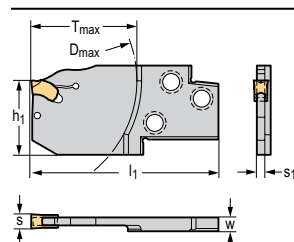
5,9

80

5,3

E32

SX-6E6



G2632-E20L-2T20SX

2

20

65

4,4

42

1,6

E20

SX-2E2

G2632-E25L-2T20SX

2

20

80

5,9

48

1,6

E25

SX-3E3

G2632-E20L-3T20SX

3

20

65

4,4

42

2,4

E20

SX-3E3

G2632-E25L-3T25SX

3

25

90

5,9

53

2,4

E25

SX-3E3

G2632-E25L-3T35SX

3

35

80

5,9

63

2,4

E25

SX-3E3

G2632-E25L-3T45SX

3

45

90

5,9

80

2,4

E32

SX-4E4

G2632-E32L-3T45SX

3

45

90

5,9

80

2,4

E32

SX-4E4

G2632-E20L-4T20SX

4

20

65

4,4

42

3,4

E20

SX-4E4

G2632-E25L-4T35SX

4

35

80

5,9

63

3,4

E25

SX-4E4

G2632-E32L-4T45SX

4

45

90

5,9

80

3,4

E32

SX-4E4

G2632-E25L-5T35SX

5

35

80

5,9

63

4,3

E25

SX-5E5

G2632-E32L-5T45SX

5

45

90

5,9

80

4,3

E32

SX-5E5

G2632-E25L-6T35SX

6

35

80

5,9

63

5,3

E25

SX-6E6

G2632-E32L-6T45SX

6

45

90

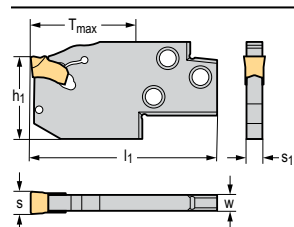
5,9

80

5,3

E32

SX-6E6



G2632-E32N-8T45SX

8

45

90

5,9

80

6,8

E32

SX-8E8

Комплектующие

s [mm]

2-6

8

Монтажный ключ для канавочных
пластин

FS1494

FS2274

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

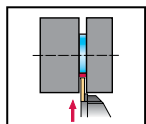
Державки для обработки радиальных канавок

Walter Cut

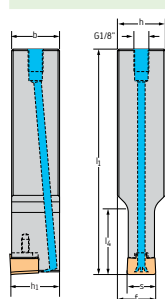


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Обозначение	s mm	T _{max} mm	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G2016-2525N-12T40UX-P	12	41	25	25	19	150	53	UX-12E12 ..
G2016-3232N-19T40UX-P	19	41	32	32	22,5	150	53	UX-19E19 ..

Square shank

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]	12	19
Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2588 (T20IP) 5 Nm
Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
Ключ (Torx)	FS1465 (T15IP)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

s [mm]	12	19
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248
Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

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

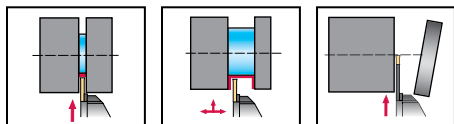
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система MSS-...00

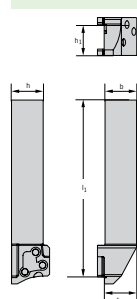
mm



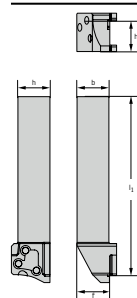
– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Square shank



Square shank

Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
MSS-E16L00-1616G	16	16	35	93,7	E16
MSS-E20L00-2020J	20	20	44,4	114,5	E20
MSS-E25L00-2525L	25	25	31	145,5	E25
MSS-E32L00-3225N	32	25	31	165,5	E32

$$f = f_1 + s/2$$

Сборочные детали

Размер модуля	16	20	25	32
Винт Момент затяжки	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

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

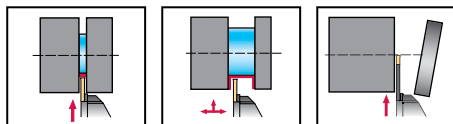
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

Walter. Out

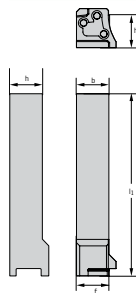
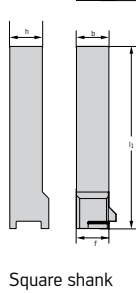


A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Инструмент	Обозначение	h = h ₁ mm	b mm	f mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20L90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25L90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32L90-3225N	32	25	37,5	160	E32
 Square shank	MSS-E20R90-2020J	20	20	24,5	110	E20
	MSS-E25R90-2525L	25	25	30,5	140	E25
	MSS-E32R90-3225N	32	25	37,5	160	E32

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Размер модуля	20	25	32
 Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
 Т-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

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

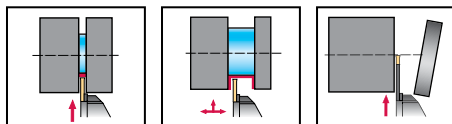
A2

Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

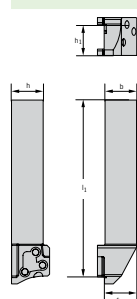
Walter.Cut inch



– Закрепление пластин винтом

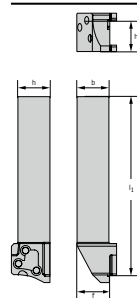


Инструмент



Square shank

Обозначение	h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Размер модуля
MSS-E16L00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
MSS-E20L00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
MSS-E25L00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
MSS-E32L00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32



Square shank

MSS-E16R00-10-E	0,625	0,625	1,378	3,646	E16
MSS-E20R00-12-E	0,750	0,750	1,748	4,677	E20
MSS-E25R00-16-E	1,000	1,000	1,22	5,717	E25
MSS-E32R00-85-E	1,250	1,000	1,22	6,717	E32

$$f = f_1 + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Размер модуля	0,63	0,79	0,98	1,26
Винт Момент затяжки	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
Т-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

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

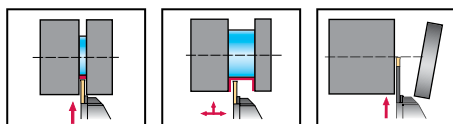
Инструменты с хвостовиком прямоугольного сечения – модульная система

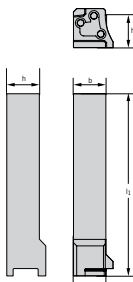
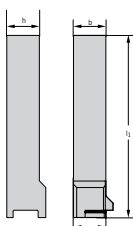
Walter. Out inch



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		h = h ₁ inch	b inch	f inch	l ₁ inch	Размер модуля
 Square shank	MSS-E20L90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25L90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32L90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32
 Square shank	MSS-E20R90-12-E	0,750	0,750	0,965	4,500	E20
	MSS-E25R90-16-E	1,000	1,000	1,201	5,500	E25
	MSS-E32R90-85-E	1,250	1,000	1,476	6,500	E32

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		0,79	0,98	1,26
	Винт	FS1053 (T15)	FS1054 (T20)	FS1055 (T25)
	Момент затяжки	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

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

A2

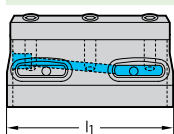
Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

Walter Cut


- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



Инструмент



Обозначение

h₄

h
mm

b
mm

l₁
mm

G2661-1616N-26-P

26

16

16

95

G2661-2020N-26-P

26

20

20

95

G2661-2020N-32-P

32

20

20

95

G2661-2525N-32-P

32

25

25

95

G2661-3225N-32-P

32

32

25

95

G2661-3225N-52-P

52

32

25

140

G2661-4032N-52-P

52

40

32

140

Square shank

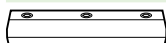
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
 Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [mm]

16–32

40



Клин

PK260

PK263



Винт

M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)

M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)



Уплотнительное кольцо

O-RING 20X2

O-RING 27X2



Установочный винт G 1/8

FS2258 (SW 2)

FS2258 (SW 2)



Ключ по ISO 2936

ISO2936-5 (SW5)

ISO2936-6 (SW 6)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Блоки для отрезных лезвий с направленной подачей СОЖ

Walter Cut inch

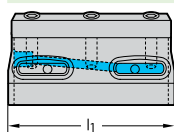


A2

- С направленной подачей СОЖ
- Державка для отрезных лезвий



Инструмент

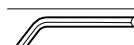


Обозначение	h ₄	h inch	b inch	l ₁ inch
G2661.12N-26-P	1,024	0,750	0,750	3,74
G2661.12N-32-P	1,260	0,750	0,750	3,74
G2661.16N-26-P	1,024	1,000	1,000	3,74
G2661.16N-32-P	1,260	1,000	1,000	3,74
G2661.20N-32-P	1,260	1,250	1,250	3,74
G2661.20N-52-P	2,047	1,250	1,250	5,512
G2661.24N-52-P	2,047	1,500	1,500	5,512

Square shank

Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [inch]	0,75–1,25	1,5
 Клин	PK260	PK263
 Винт	M06X020 ISO4762 12.9 (SW 5)	M08X025 ISO4762 12.9 (SW 6)
 Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
 Установочный винт G 1/8	FS2258 (SW 2)	FS2258 (SW 2)
 Ключ по ISO 2936	ISO2936-5 (SW5)	ISO2936-6 (SW 6)

WALTER
SELECT

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

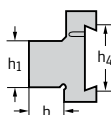
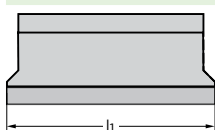
державки

SBN inch

Walter Cut



Инструмент



Square shank

Обозначение

h₄

h
mm

b
mm

l₁
mm

SBN12-26K-E

26,000

19

19

90

SBN12-26KS-E

26,000

19

19

90

SBN16-32-K-E

32,000

25

25

110

SBN16-32KS-E

32,000

25

25

110

SBN20-32K-E

32,000

32

32

120

SBN20-32KS-E

32,000

32

32

120

SBN2020-26-K

26

20

20

90

SBN2520-32-K

32

25

20

110

SBN3229-32-K

32

32

29

120

SBN3229-46-K

46

32

29

150

SBN4037-46-K

46

40

37

150

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

h [mm]

0,75–32

40



Винт

Момент затяжки

M06X025 ISO4762 12.9 (SW 5)
5 Nm

M08X035 ISO4762 12.9 (SW 6)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

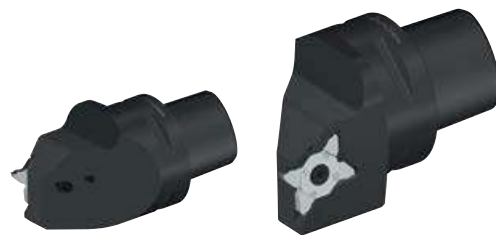
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

Державки для обработки радиальных канавок

G3011-C...-P

mm

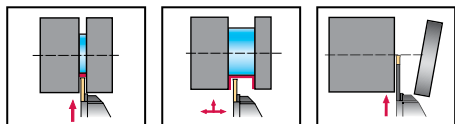
Walter Cut



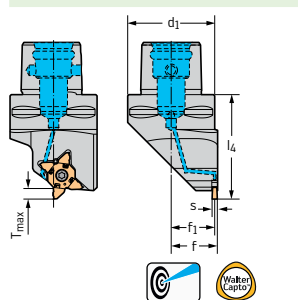
A2

– Walter Capto™

– Закрепление пластин винтом



Инструмент



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Обозначение	s mm	T _{max} mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	Тип
G3011-C3R-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..
G3011-C4R-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5R-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4R-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX-22-4E ..
G3011-C5R-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6R-MX22-4-P		6	C6	32	65	
G3011-C3L-MX22-2-P	0,5–3,25	6	C3	20	45	MX-22-2E ..
G3011-C4L-MX22-2-P		6	C4	20	60	
G3011-C5L-MX22-2-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-2-P		6	C6	32	65	
G3011-C4L-MX22-4-P	4–5,65	6	C4	20	60	MX-22-4E ..
G3011-C5L-MX22-4-P		6	C5	25	60	
G3011-C6L-MX22-4-P		6	C6	32	65	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

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

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25–4–5,65
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25–4–5,65
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Рукоятка динамометрической отвертки, цифровая	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

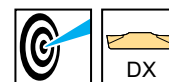
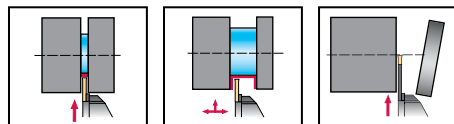
Державки для обработки радиальных канавок

G4011-C...-P mm

Walter Cut



- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
	G4011-C3R-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-C4R-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	
	G4011-C3L-2T17DX18-P	2	17	52	C3	20	55	1,6	DX18-2E2 ..
	G4011-C4L-2T17DX18-P		17	52	C4	20	60	1,6	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	2
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	2
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Державки для обработки радиальных канавок

G1011-C...-P

mm

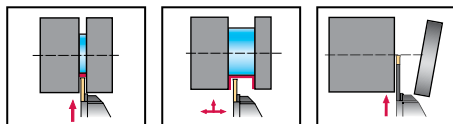
Walter Cut



A2

– Walter Capto™

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	d ₁	f ₁ mm	l ₄ mm	s ₁ mm	Тип
	G1011-C3R-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011-C4R-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
	G1011-C5R-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011-C4R-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	
	G1011-C5R-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
	G1011-C6R-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	
	G1011-C4R-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011-C5R-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
	G1011-C6R-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	G1011-C3L-3T21GX24-P	3	21	65	C3	20,5	60	2,4	
	G1011-C4L-3T21GX24-P		21	65	C4	25,5	65	2,4	
	G1011-C5L-3T21GX24-P		21	65	C5	30,5	70	2,4	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	G1011-C4L-4T21GX24-P	4	21	65	C4	25	65	3,4	
	G1011-C5L-4T21GX24-P		21		C5	30	70	3,4	
	G1011-C6L-4T21GX24-P		21		C6	36	76	3,4	GX24-3E5 .. GX24-3F5 ..
	G1011-C4L-5T21GX24-P	5	21		C4	24,5	65	4,2	
	G1011-C5L-5T21GX24-P		21		C5	30	70	4,2	
	G1011-C6L-5T21GX24-P		21		C6	36	76	4,2	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$f = f_1 + s/2$$

Если D₂ или D_{max} не указаны, то никаких ограничений по диаметру на инструменте нет.

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	3–5
	Винт пластины Момент затяжки	FS2118 (T20IP) 5 Nm
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	s [mm]	3–5
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

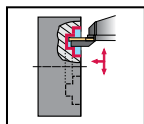
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Модуль для обработки радиальных канавок MSS...E...

A2



– Закрепление пластин винтом



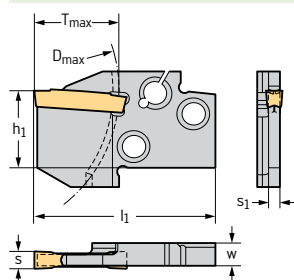
Инструмент		s mm	T _{max} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E20L03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
	MSS-E25L03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
	MSS-E32L03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
	MSS-E16L02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
	MSS-E16L07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
	MSS-E20L12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
	MSS-E25L12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
	MSS-E16L07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
	MSS-E20L12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
	MSS-E20L21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
	MSS-E25L21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E32L12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	
	MSS-E20L12-GX16-3	4	12	63	16	4,4	33	3	E20	GX16-3E ..
	MSS-E25L12-GX16-3		12	79	20	5,9	38	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3		21	79	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32L12-GX16-3		12	100	25,5	5,9	45	3	E32	
	MSS-E32L21-GX24-3	6	21	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L12-GX16-4		12	79	20	5,9	38	4,2	E25	
	MSS-E25L21-GX24-4		21	79	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E32L21-GX24-4	8	21	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX16-4E6 .. GX24-4E6 ..
	MSS-E25L21-GX24-5		21	79	20	5,9	47	5,9	E25	
	MSS-E20R03-GX16-2	0,6	3	63	16	4,4	33	2	E20	GX16-2S ..
	MSS-E25R03-GX16-2		3	79	20	5,9	38	2	E25	
	MSS-E32R03-GX16-2		3	100	25,5	5,9	45	2	E32	
	MSS-E16R02-GX09-1	2	2	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	GX09-1S ..
	MSS-E16R07-GX09-1		7	52	12,5	3,8	24	1,3	E16	
	MSS-E20R12-GX16-1		12	63	16	4,4	33	1,3	E20	
	MSS-E25R12-GX16-1	3	12	79	20	5,9	38	1,3	E25	GX16-1E2 ..
	MSS-E16R07-GX09-2		7	52	12,5	3,8	24	2	E16	
	MSS-E20R12-GX16-2		12	63	16	4,4	33	2	E20	
	MSS-E20R21-GX24-2		21	63	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25R12-GX16-2		12	79	20	5,9	38	2	E25	
	MSS-E25R21-GX24-2		21	79	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E32R12-GX16-2		12	100	25,5	5,9	45	2	E32	

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Обозначение

s
mmT_{max}
mmD_{max}
mmh₁
mmW
mml₁
mms₁
mmРазмер
модуля

Тип

MSS-E20R12-GX16-3

4

12

63

16

4,4

33

3

E20

GX16-3E ..

MSS-E25R12-GX16-3

12

79

20

5,9

38

3

E25

GX24-3E4 ..

MSS-E25R21-GX24-3

21

79

20

5,9

47

3

E25

GX24-3F4 ..

MSS-E32R12-GX16-3

12

100

25,5

5,9

45

3

E32

GX16-3E ..

MSS-E32R21-GX24-3

21

100

25,5

5,9

54

3

E32

GX24-3E4 ..

MSS-E25R12-GX16-4

6

12

79

20

5,9

38

4,2

E25

GX16-4E6 ..

MSS-E25R21-GX24-4

21

79

20

5,9

47

4,2

E25

GX24-4E6 ..

MSS-E32R21-GX24-4

21

100

25,5

5,9

54

4,2

E32

GX24-5R ..

MSS-E25R21-GX24-5

8

21

79

20

5,9

47

5,9

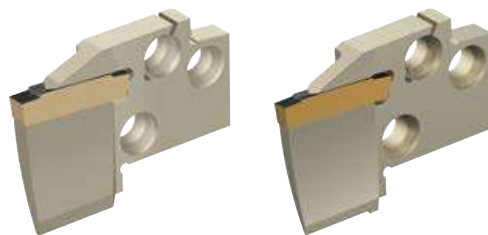
E25

GX24-5R ..

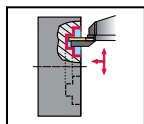
Модуль для обработки торцевых канавок

MSS...E...C / MSS...E...A

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
	MSS-E25L21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C5070		25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E25L25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
	MSS-E20L14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
	MSS-E20L14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E20L14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
	MSS-E25L15-GX24-2A100150		15	100	150	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-2A5070	4	15	50	70	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25L15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A100150		15	100	150	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E25L15-GX24-3A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	3	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-3A70100		15	70	100	20	5,9	47	3	E25	
	MSS-E32L15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
	MSS-E32L15-GX24-3A70100	6	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-4E6 ..
	MSS-E25L15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A5070		15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E25L15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
	MSS-E32L15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E32L15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
	MSS-E25R21-GX24-3C100150	4	21	100	150	20	6,2	60	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
	MSS-E25R21-GX24-3C150300		21	150	300	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C5070		21	50	70	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R21-GX24-3C70100		21	70	100	20	6,2	60	3	E25	
	MSS-E25R25-GX24-4C100150	6	25	100	150	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
	MSS-E25R25-GX24-4C150300		25	150	300	20	6,2	60	4,2	E25	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

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

Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	D _{max} mm	h ₁ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
MSS-E25R25-GX24-4C5070	6	25	50	70	20	6,2	60	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R25-GX24-4C70100		25	70	100	20	6,2	60	4,2	E25	
MSS-E20R14-GX24-2A100150	3	14	100	150	16	4,4	42	2	E20	GX24-2E3 .. GX24-2F3 ..
MSS-E20R14-GX24-2A5070		14	50	70	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E20R14-GX24-2A70100		14	70	100	16	4,4	42	2	E20	
MSS-E25R15-GX24-2A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	2	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-2A5070		15	50	70	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-2A70100		15	70	100	20	5,9	47	2	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A100150	4	15	100	150	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-3A150300		15	150	300	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A5070		15	50	70	20	5,9	47	3	E25	
MSS-E25R15-GX24-3A70100	4	15	70	100	20	5,9	47	3	E25	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E32R15-GX24-3A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A150300		15	150	300	25,5	5,9	54	3	E32	
MSS-E32R15-GX24-3A70100	4	15	70	100	25,5	5,9	54	3	E32	GX24-3E4 .. GX24-3F4 ..
MSS-E25R15-GX24-4A100150		15	100	150	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A150300		15	150	300	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E25R15-GX24-4A5070	6	15	50	70	20	5,9	47	4,2	E25	GX24-4E6 ..
MSS-E25R15-GX24-4A70100		15	70	100	20	5,9	47	4,2	E25	
MSS-E32R15-GX24-4A100150		15	100	150	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A150300	6	15	150	300	25,5	5,9	54	4,2	E32	GX24-4E6 ..
MSS-E32R15-GX24-4A300900		15	300	900	25,5	5,9	54	4,2	E32	
MSS-E32R15-GX24-4A70100		15	70	100	25,5	5,9	54	4,2	E32	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Модуль для обработки радиальных канавок

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

mm

Walter Cut



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D ₂ mm	W mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля	Тип
G2632-E20R-2T20SX	2	20	65	4,4	42	1,6	E20	SX-2E2
G2632-E25R-2T20SX		20	80	5,9	48	1,6	E25	
G2632-E20R-3T20SX	3	20	65	4,4	42	2,4	E20	SX-3E3
G2632-E25R-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25R-3T35SX		35	80	5,9	63	2,4	E25	
G2632-E32R-3T45SX	4	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-4E4
G2632-E20R-4T20SX		20	65	4,4	42	3,4	E20	
G2632-E25R-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32R-4T45SX	5	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-5E5
G2632-E25R-5T35SX		35	80	5,9	63	4,3	E25	
G2632-E32R-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6
G2632-E25R-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E32R-6T45SX	3	45	90	5,9	80	5,3	E32	SX-3E3
G2632-E20L-2T20SX		20	65	4,4	42	1,6	E20	
G2632-E25L-2T20SX	4	20	80	5,9	48	1,6	E25	SX-4E4
G2632-E20L-3T20SX		20	65	4,4	42	2,4	E20	
G2632-E25L-3T25SX		25	90	5,9	53	2,4	E25	
G2632-E25L-3T35SX	5	35	80	5,9	63	2,4	E25	SX-5E5
G2632-E32L-3T45SX		45	90	5,9	80	2,4	E32	
G2632-E20L-4T20SX	6	45	90	5,9	80	2,4	E32	SX-6E6
G2632-E25L-4T35SX		35	80	5,9	63	3,4	E25	
G2632-E32L-4T45SX	8	45	90	5,9	80	3,4	E32	SX-8E8
G2632-E25L-5T35SX		45	90	5,9	80	4,3	E25	
G2632-E32L-5T45SX	6	45	90	5,9	80	4,3	E32	SX-6E6
G2632-E25L-6T35SX		35	80	5,9	63	5,3	E25	
G2632-E32L-6T45SX	8	45	90	5,9	80	5,3	E32	SX-8E8
G2632-E32N-8T45SX		45	90	5,9	80	6,8	E32	

Комплектующие

s [mm]	2-6	8
Монтажный ключ для канавочных пластин	FS1494	FS2274

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Токарные державки – модульная система

C...-MSS

mm

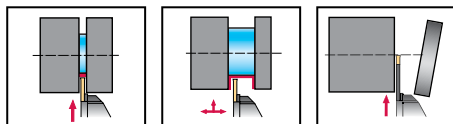
Walter Cut



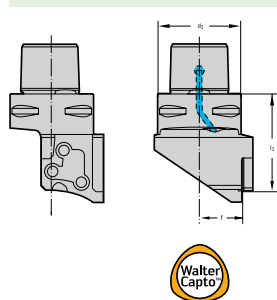
A2

– Walter Capto™

– Закрепление пластин винтом

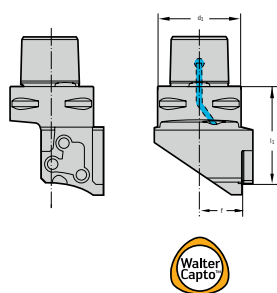


Инструмент



Обозначение	d ₁	f mm	Размер модуля	l ₁ mm
C3-MSS-E20L00	C3	20	E20	41,1
C4-MSS-E25L00	C4	26	E25	53
C5-MSS-E25L00	C5	31	E25	53
C6-MSS-E25L00	C6	37	E25	59
C6-MSS-E32L00	C6	37	E32	59

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



C3-MSS-E20R00	C3	20	E20	41,1
C4-MSS-E25R00	C4	26	E25	53
C5-MSS-E25R00	C5	31	E25	53
C6-MSS-E25R00	C6	37	E25	59
C6-MSS-E32R00	C6	37	E32	59

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

d ₁ Размер модуля	C3 20	C4 25	C5 25	C6 32
 Сопло для подвода СОЖ C3	FS1477	FS1477		
 Сопло для подвода СОЖ C5			FS1476	FS1476
 Винт Момент затяжки	FS1053 (T15) 2 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm	FS1055 (T25) 3 Nm
 Т-образный ключ	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)	FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

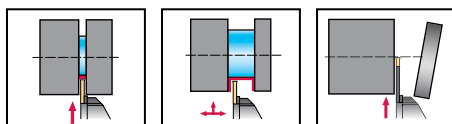
Токарные державки – модульная система

C...-MSS...90

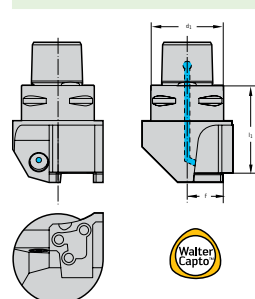
Walter Cut



- Walter Capto™
- Закрепление пластин винтом



Инструмент



Обозначение

d₁
mm

f
mm

l₁
mm

Размер модуля

C4-MSS-E25L90

40

25,5

78

E25

C5-MSS-E25L90

50

30,5

84

E25

C6-MSS-E32L90

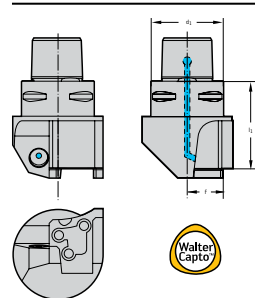
63

32,5

103,5

E32

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



C4-MSS-E25R90

40

25,5

78

E25

C5-MSS-E25R90

50

30,5

84

E25

C6-MSS-E32R90

63

32,5

103,5

E32

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Сборочные детали

Размер модуля

25

32



Сопло для подвода СОЖ C4

FS1477



Сопло для подвода СОЖ C6

FS1476



Винт
Момент затяжки

FS1054 (T20)
3 Nm

FS1055 (T25)
3 Nm



Т-образный ключ

FS1048 (T20)

FS1049 (T25)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних

канавок

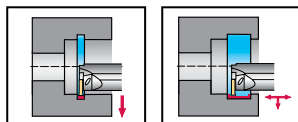
G3221...-P mm

Walter Cut

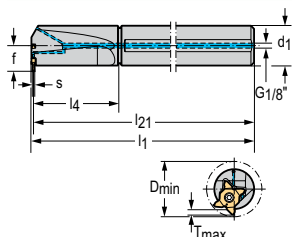


A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

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

Cylindrical shank with flat

На размерном эскизе показано правое исполнение.

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

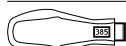
Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	s [mm]	0,5–3,25
	Винт пластины Момент затяжки	FS2571 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт бб	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 27X2
	Ключ (Torx)	FS2572 (T10IP)

Комплектующие

	s [mm]	0,5–3,25
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

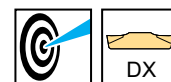
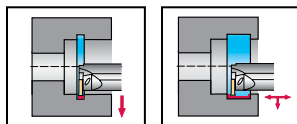
Расточные державки для обработки внутренних канавок

G4221...-P inch

Walter Cut



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	T _{max} inch	D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	l ₄ inch	l ₂₁ inch	s ₁ inch	Тип
G4221.16RR-2T08-DX18-P	0,079	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,843	0,063	DX18-2E2 ..
G4221.16RR-3T08-DX18-P	0,118	0,315	1,000	1,000	0,839	1,821	7,825	0,098	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221.20SR-3T10-DX18-P		0,394	1,250	1,250	1,043	2,333	9,793	0,098	
G4221.20SR-4T10-DX18-P	0,157	0,394	1,250	1,250	1,043	2,335	9,776	0,134	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Cylindrical shank

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

D _{min} [inch]	1	1,25
Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

D _{min} [inch]	1	1,25
Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних

канавок

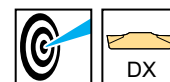
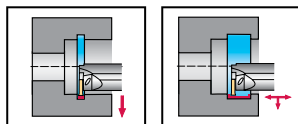
G4221...-P mm

Walter Cut



A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
G4221-25RR-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RR-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SR-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SR-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
G4221-25RL-2T08-DX18-P	2	8	25	25	21,1	46,2	199,2	1,6	DX18-2E2 ..
G4221-25RL-3T08-DX18-P	3	8	25	25	21,1	46,3	198,8	2,5	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
G4221-32SL-3T10-DX18-P		10	32	32	26,6	59,3	248,8	2,5	
G4221-32SL-4T10-DX18-P	4	10	32	32	26,6	59,3	248,3	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..

Cylindrical shank

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендуемое давление СОЖ составляет 80 бар

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [mm]	25	32
	Винт пластины Момент затяжки	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт бб	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 20X2	O-RING 27X2
	Отвёртка	FS1486 (T20IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	D _{min} [mm]	25	32
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2015 (T20IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Расточные державки для обработки внутренних

G1221...-P

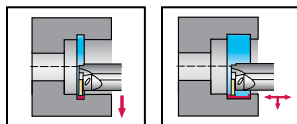
mm

Walter Cut

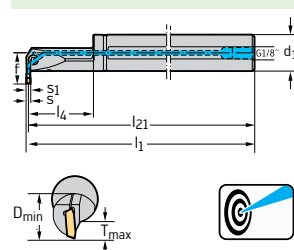
канавок



- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



Cylindrical shank

Обозначение

s

mm

D_{min}

mm

l₁

mm

Тип

G1221-16QR-2T04-GX09-P

2–2,5

16

180,3

GX09-1E1 ..

G1221-20QR-2T06-GX09-P

2,5–3

20

180,3

GX09-2E3 ..

G1221-20QR-3T06-GX09-P

3

20

180,45

GX24-2E3 ..

G1221-40TR-3T12-GX24-P

4

40

300,45

GX24-2F3 ..

G1221-40TR-4T12-GX24-P

5–6

40

300,6

GX24-3E4 ..

G1221-40TR-5T12-GX24-P

2–2,5

16

180,3

GX24-3F4 ..

G1221-16QL-2T04-GX09-P

2,5–3

20

180,45

GX09-2E3 ..

G1221-20QL-2T06-GX09-P

3

20

180,45

GX24-2E3 ..

G1221-20QL-3T06-GX09-P

4

40

300,45

GX24-3E4 ..

G1221-40TL-3T12-GX24-P

5–6

40

300,6

GX24-3F4 ..

G1221-40TL-4T12-GX24-P

2–2,5

16

180,3

GX24-3E4 ..

G1221-40TL-5T12-GX24-P

2,5–3

20

180,45

GX24-3F4 ..

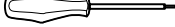
На размерном эскизе показано правое исполнение.

l₁ = l₂₁ + s/2

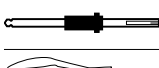
Набор для подключения системы подачи СОЖ с резьбой G 1/8" см. в разделе «Сборочные детали и комплектующие»

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [mm]		20-22,5 20	22,5 16	40-50 40
	Винт пластины Момент затяжки	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
	Уплотнительное кольцо	O-RING 15X2	O-RING 11X2	O-RING 34X2
	Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

	s [mm]	20 25	40 50
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003	FS2003
	Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Расточные державки для обработки внутренних

G1221...-P inch

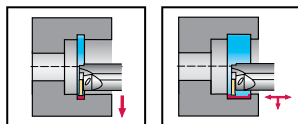
Walter Cut

канавок



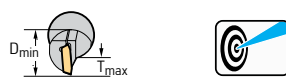
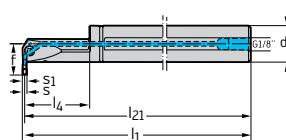
A2

- Закрепление пластин винтом
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент

Обозначение	s inch	D _{min} inch	l ₁ inch	Тип
G1221.10QR-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QR-2T06-GX09-P		0,750	7,098	GX09-2E3 ..
G1221.12QR-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX24-3E4 ..
G1221.24TR-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3F4 ..
G1221.24TR-5T12-GX24-P	0,197–0,236	1,500	11,835	GX24-3F4 ..
G1221.10QL-2T04-GX09-P	0,079–0,098	0,625	7,098	GX09-1E1 ..
G1221.12QL-2T06-GX09-P		0,750	7,098	GX09-2E3 ..
G1221.12QL-3T06-GX09-P	0,118	0,750	7,104	GX24-3E4 ..
G1221.24TL-4T12-GX24-P	0,157	1,500	11,829	GX24-3F4 ..
G1221.24TL-5T12-GX24-P	0,197–0,236	1,500	11,835	GX24-3F4 ..



Cylindrical shank

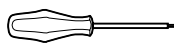
На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

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

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

s [inch]	0,079–0,098 0,625	0,079–0,098 0,750–0,118 0,750	0,157 1,500–0,197–0,236 1,500
 Винт пластины Момент затяжки	FS1453 (T15IP) 3,5 Nm	FS2081 (T15IP) 4 Nm	FS2089 (T25IP) 6 Nm
 Установочный винт бб	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)	M03X003 ISO 4026 (SW 1,5)	M02X002 ISO 4026 (SW 0,9)
 Уплотнительное кольцо	O-RING 11X2	O-RING 15X2	O-RING 34X2
 Отвёртка	FS1485 (T15IP)	FS1485 (T15IP)	FS1487 (T25IP)

Комплектующие

s [inch]	0,079–0,098 0,625–0,118 0,750	0,157 1,500–0,197–0,236 1,500
 Динамометрический ключ, аналоговый	FS2004	FS2004
 Вставка	FS2014 (T15IP)	FS2016 (T25IP)
 Динамометрический ключ, цифровой	FS2248	FS2248

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

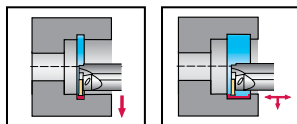
Расточные державки для обработки внутренних канавок

I12

Walter Cut



– Закрепление пластин винтом



Инструмент		s mm	D _{min} mm	l ₁ mm	Тип
	I12L90-2.5D-GX09	2-2,75	16	151	GX09-1E1 ..
	I12R90-2.5D-GX09		16	151	

Cylindrical shank

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		s [mm]	2-2,75 16
	Винт пластины		FS2139 (T20IP) 5 Nm
	Момент затяжки		
	T-образный ключ для канавочной пластины		FS1486 (T20IP)

WALTER
SELECT

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

Модуль для обработки внутренних канавок

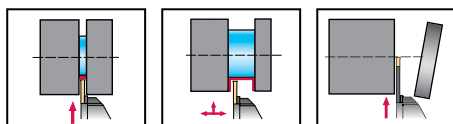
MSS...I...

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент

Обозначение	s mm	T _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля
MSS-I16L04-GX09-1	2	4	19	1,3	E16
MSS-I20L05-GX09-1		5	23	1,3	E20
MSS-I25L06-GX09-1		6	30	1,3	E25
MSS-I16L02-GX09-1		2	19	1,3	E16
MSS-I20L02-GX09-1		2	23	1,3	E20
MSS-I25L02-GX09-1		2	30	1,3	E25
MSS-I16L04-GX09-2	3	4	19	2	E16
MSS-I20L05-GX09-2		5	23	2	E20
MSS-I25L06-GX09-2		6	30	2	E25
MSS-I32L09-GX16-1	2	9	38	1,3	E32
MSS-I40L10-GX16-1		10	47	1,3	E40
MSS-I32L09-GX16-2	3	9	38	2	E32
MSS-I40L10-GX16-2		10	47	2	E40
MSS-I32L03-GX16-2	0,6	3	38	2	E32
MSS-I40L03-GX16-2		3	47	2	E40
MSS-I32L09-GX16-3	4	9	38	3	E32
MSS-I40L10-GX16-3		10	47	3	E40
MSS-I32L09-GX16-4	6	9	38	4,2	E32
MSS-I40L10-GX16-4		10	47	4,2	E40
MSS-I40N19-GX24-3	4	19	55	3	E40
MSS-I40N19-GX24-4	6	19	55	4,2	E40

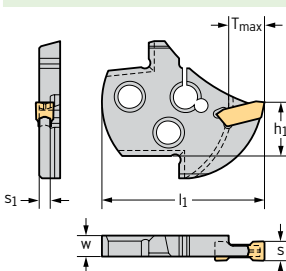
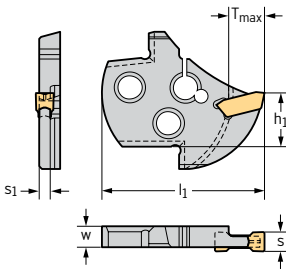
**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Инструмент

		Обозначение	s mm	T _{max} mm	l ₁ mm	s ₁ mm	Размер модуля
	MSS-I16R04-GX09-1		2	4	19	1,3	E16
	MSS-I20R05-GX09-1			5	23	1,3	E20
	MSS-I25R06-GX09-1			6	30	1,3	E25
	MSS-I16R02-GX09-1			2	19	1,3	E16
	MSS-I20R02-GX09-1			2	23	1,3	E20
	MSS-I25R02-GX09-1			2	30	1,3	E25
	MSS-I16R04-GX09-2		3	4	19	2	E16
	MSS-I20R05-GX09-2			5	23	2	E20
	MSS-I25R06-GX09-2			6	30	2	E25
	MSS-I32R09-GX16-1		2	9	38	1,3	E32
	MSS-I40R10-GX16-1			10	47	1,3	E40
	MSS-I32R09-GX16-2		3	9	38	2	E32
	MSS-I40R10-GX16-2			10	47	2	E40
	MSS-I32R03-GX16-2		0,6	3	38	2	E32
	MSS-I40R03-GX16-2		0,6	3	47	2	E40
	MSS-I32R09-GX16-3		4	9	38	3	E32
	MSS-I40R10-GX16-3			10	47	3	E40
	MSS-I32R09-GX16-4		6	9	38	4,2	E32
	MSS-I40R10-GX16-4			10	47	4,2	E40

Буровая штанга – модульная система

MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5

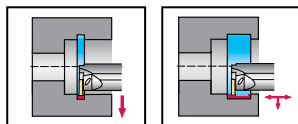
mm

Walter Cut



A2

– Закрепление пластин винтом



Инструмент		d ₁ mm	l ₁ mm	Размер модуля
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20L90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25L90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32L90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40L90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16L90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20L90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25L90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32L90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40L90-2,5D-N	40	349,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-1,5D-N	20	81,7	E16
	MSS-I20R90-1,5D-N	20	86,7	E20
	MSS-I25R90-1,5D-N	25	101,7	E25
	MSS-I32R90-1,5D-N	32	118,6	E32
	MSS-I40R90-1,5D-N	40	141,6	E40
 Cylindrical shank	MSS-I16R90-2,5D-N	20	179,7	E16
	MSS-I20R90-2,5D-N	20	199,7	E20
	MSS-I25R90-2,5D-N	25	249,7	E25
	MSS-I32R90-2,5D-N	32	299,6	E32
	MSS-I40R90-2,5D-N	40	349,6	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		16	20	25	32	40
	Винт	FS1051 (T8)	FS1056 (T10)	FS1052 (T15)	FS1057 (T20)	FS1054 (T20)
	Момент затяжки	2 Nm	2 Nm	2 Nm	3 Nm	3 Nm
	T-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

A2

Буровая штанга – модульная система

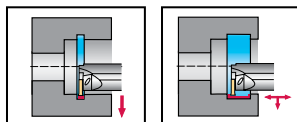
MSS...I...90-1.5 / MSS...I...90-2.5

inch

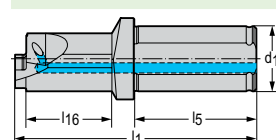
Walter Cut



– Закрепление пластин винтом

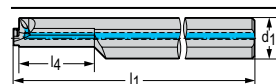


Инструмент



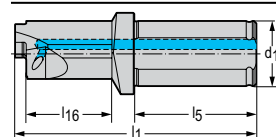
Cylindrical shank

Обозначение	d ₁ inch	l ₁ inch	Размер модуля
MSS-I16L90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
MSS-I20L90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
MSS-I25L90-1,5D-E	0,750	4,004	E25
MSS-I32L90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
MSS-I40L90-1,5D-E	2,000	5,575	E40



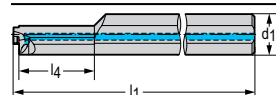
Cylindrical shank

MSS-I16L90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
MSS-I20L90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
MSS-I25L90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
MSS-I32L90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
MSS-I40L90-2,5D-E	2,000	13,764	E40



Cylindrical shank

MSS-I16R90-1,5D-E	0,750	3,217	E16
MSS-I20R90-1,5D-E	0,750	3,413	E20
MSS-I25R90-1,5D-E	1,000	4,004	E25
MSS-I32R90-1,5D-E	1,500	4,669	E32
MSS-I40R90-1,5D-E	2,000	5,575	E40



Cylindrical shank

MSS-I16R90-2,5D-E	0,750	7,075	E16
MSS-I20R90-2,5D-E	0,750	7,862	E20
MSS-I25R90-2,5D-E	1,000	9,831	E25
MSS-I32R90-2,5D-E	1,500	11,795	E32
MSS-I40R90-2,5D-E	2,000	13,764	E40

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Размер модуля	0,63	0,79	0,98	1,26	1,57
Винт Момент затяжки	FS1051 (T8) 2 Nm	FS1056 (T10) 2 Nm	FS1052 (T15) 2 Nm	FS1057 (T20) 3 Nm	FS1054 (T20) 3 Nm
Т-образный ключ	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1047 (T15)	FS1048 (T20)	FS1048 (T20)

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Режущая головка – для растачивания

G4221-Q...-P

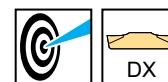
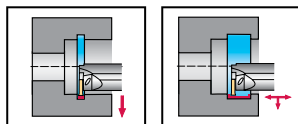
mm

Walter Cut



A2

- QuadFit
- Для расточных оправок Accure tec



Инструмент

	Обозначение	s mm	T _{max} mm	D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	l ₄ mm	l ₂₁ mm	s ₁ mm	Тип
	G4221-Q32R-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4221-Q40R-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
	G4221-Q50R-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
	G4221-Q32R-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4221-Q40R-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
	G4221-Q50R-4T12DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	
	G4221-Q32L-3T12DX18-P	3	12	50	32	29,7	22,4	30,5	2,4	DX18-3E3 .. DX18-3F3 ..
	G4221-Q40L-3T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30,5	2,4	
	G4221-Q50L-3T12DX18-P		12	80	50	38,7	22,3	30,5	2,4	
	G4221-Q32L-4T12DX18-P	4	12	50	32	29,7	22,4	30	3,4	DX18-4E4 .. DX18-4F4 ..
	G4221-Q40L-4T12DX18-P		12	55	40	33,7	22,4	30	3,4	
	G4221-Q50L-4T12DX18-P		21	80	50	47,7	22,3	30	3,4	

На размерном эскизе показано правое исполнение.

$$l_1 = l_{21} + s/2$$

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

	D _{min} [mm]	50–80
	Винт пластины Момент затяжки	FS2614 (T20IP) 5 Nm
	Установочный винт ЪЪ	M03X006 ISO 4026
	Ключ (Torx)	FS1464 (T20IP)

Комплектующие

	D _{min} [mm]	50–80
	Динамометрический ключ, цифровой	FS2248
	Вставка	FS2015 (T20IP)
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2003

**WALTER
SELECT**

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Walter GPS



Ваш навигатор для поиска оптимального решения по металлообработке

Подходящий инструмент по щелчку мыши

С помощью всего 4 щелчков мыши система Walter GPS найдёт для вас оптимально подходящее — в зависимости от поставленной задачи — и экономически выгодное решение. Это касается как выбора правильного инструмента, так и технологии обработки. С помощью программы Walter GPS вы выберете правильный инструмент для сверления, резьбонарезания, точения или фрезерования: любая информация об инструментах Walter, Walter Titex и Walter Prototyp будет доступна за считанные секунды. Вы также получите необходимые данные, например режимы резания или расчёт экономической эффективности.

Теперь система Walter GPS предлагается для смартфонов и планшетов. Благодаря этому обеспечивается доступ к информации об инструментах независимо от вашего местоположения, даже без ПК: в цеху, у станка или просто где-то в пути.



walter-tools.com

 **WALTER**
Engineering Kompetenz

А – Токарная обработка

А3: Резьбонарезание		Стр.
Пластины	Обзор программы	
	Пластины	506
	Информация для заказа	
	Пластины	507
Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	Обзор программы	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	515
	Информация для заказа	
	Инструм. для резьбонарез. Walter NTS	517

Пластины

Вид обработки

Внутренняя обработка

Пластины

Тип резьбы

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Шаг P [мм]

Шаг [нитек/дюйм]

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

NTS

NTS

NTS

NTS

NTS

Вид обработки

Наружная обработка

Пластины

Тип резьбы

P Сталь

M Нержавеющая сталь

K Чугун

N Цветные металлы

S Жаропрочные сплавы

H Материалы высокой твердости

O Прочее

Шаг P [мм]

Шаг [нитек/дюйм]

Страница в каталоге

QR-код

www.walter-tools.com/woc/

NTS

NTS

NTS

NTS

NTS

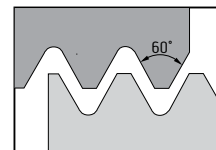
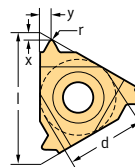
WALTER SELECT

●● Основная область применения

● Возможная область применения

Пластины для нарезания наружной резьбы неполного профиля, 60°

NTS



A3

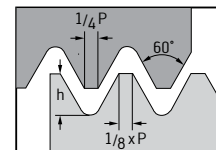
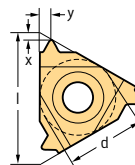
Пластины

	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [нитек/ дюйм] in	l mm	d mm	r mm	X mm	Y mm	P			M	
												HC	
									WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
	NTS-EL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,08	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-EL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,27	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-EL-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺	☺		☺
	NTS-ER-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,08	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-ER-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,27	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-ER-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺	☺		☺
	NTS-IL-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺			☺	
	NTS-IR-11 A55	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺			☺	
	NTS-IL-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺			☺	
	NTS-IL-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7		☺			☺
	NTS-IL-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7		☺			☺
	NTS-IL-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺			☺
	NTS-IR-11 A60	0,5-1,5	48-16	11	6,35	0,05	0,8	0,9	☺			☺	
	NTS-IR-16 AG60	0,5-3	48-8	16	9,525	0,05	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-IR-16 G60	1,75-3	14-8	16	9,525	0,16	1,2	1,7		☺	☺		☺
	NTS-IR-22 N60	3,5-5	7-5	22	12,7	0,53	1,7	2,5		☺	☺		☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-EL-16 AG60 WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. UN 60° NTS



A3

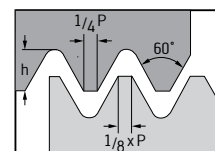
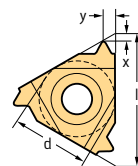
Пластины

	Обозначение	Шаг [нитек/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M		
								HC			HC		
								WXM20	WXP20	WXM20	WXM20	WXP20	WXM20
	NTS-ER-16 008UN	8	16	9,525	1,95	1,2	1,6	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 009UN	9	16	9,525	1,73	1,2	1,7	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 010UN	10	16	9,525	1,56	1,1	1,5	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 011UN	11	16	9,525	1,42	1,1	1,5	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 012UN	12	16	9,525	1,3	1,1	1,4	☺	☺		☹		☹
	NTS-ER-16 013UN	13	16	9,525	1,2	1	1,3	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 014UN	14	16	9,525	1,11	1	1,2	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 016UN	16	16	9,525	0,97	0,9	1,1	☺	☺		☹		☹
	NTS-ER-16 018UN	18	16	9,525	0,87	0,8	1	☺	☺		☹		☹
	NTS-ER-16 020UN	20	16	9,525	0,78	0,8	0,9	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 024UN	24	16	9,525	0,65	0,7	0,8	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 027UN	27	16	9,525	0,58	0,7	0,8	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 028UN	28	16	9,525	0,56	0,6	0,7	☺			☹		☹
	NTS-ER-16 032UN	32	16	9,525	0,49	0,6	0,6	☺			☹		☹

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008UN WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, америк. UN 60° NTS



A3

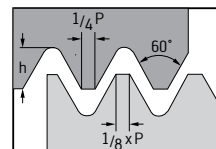
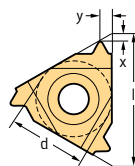
Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IR-11 11UN	11	11	6,35	1,33	0,8	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 12UN	12	11	6,35	1,22	0,8	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 14UN	14	11	6,35	1,05	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 16UN	16	11	6,35	0,92	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 18UN	18	11	6,35	0,81	0,8	1	☺			☺	
NTS-IR-11 20UN	20	11	6,35	0,73	0,8	0,9	☺			☺	
NTS-IR-11 24UN	24	11	6,35	0,61	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 27UN	27	11	6,35	0,54	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 28UN	28	11	6,35	0,52	0,6	0,7	☺			☺	
NTS-IR-11 32UN	32	11	6,35	0,46	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 36UN	36	11	6,35	0,41	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 40UN	40	11	6,35	0,37	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 56UN	56	11	6,35	0,26	0,7	0,4	☺			☺	
NTS-IR-11 64UN	64	11	6,35	0,23	0,8	0,4	☺			☺	
NTS-IR-16 008UN	8	16	9,525	1,83	1,1	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 009UN	9	16	9,525	1,63	1,2	1,7		☺			☺
NTS-IR-16 010UN	10	16	9,525	1,47	1,1	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 011UN	11	16	9,525	1,33	1,1	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 012UN	12	16	9,525	1,22	1,1	1,4		☺	☺		☺
NTS-IR-16 013UN	13	16	9,525	1,13	1	1,3		☺			☺
NTS-IR-16 014UN	14	16	9,525	1,05	0,9	1,2		☺			☺
NTS-IR-16 016UN	16	16	9,525	0,92	0,9	1,1		☺			☺
NTS-IR-16 018UN	18	16	9,525	0,81	0,8	1		☺			☺
NTS-IR-16 020UN	20	16	9,525	0,73	0,8	0,9		☺			☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 11UN WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60° NTS



A3

Пластины

Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IL-11 0.75ISO	0.75	11	6.35	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 0.80ISO	0.8	11	6.35	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.00ISO	1	11	6.35	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.25ISO	1.25	11	6.35	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.50ISO	1.5	11	6.35	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 1.75ISO	1.75	11	6.35	1.01	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 2.00ISO	2	11	6.35	1.15	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-11 2.50ISO	2.5	11	6.35	1.44	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.50ISO	0.5	16	9.525	0.29	0.6	0.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.60ISO	0.6	16	9.525	0.35	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.70ISO	0.7	16	9.525	0.4	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.75ISO	0.75	16	9.525	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 0.80ISO	0.8	16	9.525	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.00ISO	1	16	9.525	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.25ISO	1.25	16	9.525	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.50ISO	1.5	16	9.525	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 1.75ISO	1.75	16	9.525	1.01	0.9	1.2	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 2.00ISO	2	16	9.525	1.15	1	1.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 2.50ISO	2.5	16	9.525	1.44	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-16 3.00ISO	3	16	9.525	1.73	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 3.50ISO	3.5	22	12.7	2.02	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 4.00ISO	4	22	12.7	2.31	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 4.50ISO	4.5	22	12.7	2.6	1.6	2.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IL-22 5.00ISO	5	22	12.7	2.89	1.6	2.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 0.75ISO	0.75	11	6.35	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 0.80ISO	0.8	11	6.35	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.00ISO	1	11	6.35	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.25ISO	1.25	11	6.35	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.50ISO	1.5	11	6.35	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 1.75ISO	1.75	11	6.35	1.01	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 2.00ISO	2	11	6.35	1.15	0.9	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-11 2.50ISO	2.5	11	6.35	1.44	0.8	1.1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.50ISO	0.5	16	9.525	0.29	0.6	0.4	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.60ISO	0.6	16	9.525	0.35	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.70ISO	0.7	16	9.525	0.4	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.75ISO	0.75	16	9.525	0.43	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 0.80ISO	0.8	16	9.525	0.46	0.6	0.6	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.00ISO	1	16	9.525	0.58	0.6	0.7	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.25ISO	1.25	16	9.525	0.72	0.8	0.9	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.50ISO	1.5	16	9.525	0.87	0.8	1	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 1.75ISO	1.75	16	9.525	1.01	0.9	1.2	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 2.00ISO	2	16	9.525	1.15	1	1.3	☺	☺	☺	☺	☺
NTS-IR-16 2.50ISO	2.5	16	9.525	1.44	1.1	1.5	☺	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

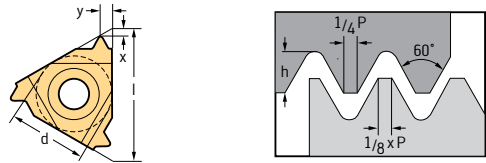
HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

NTS



Пластины									
Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		
							HC		
							WMP32	WXM20	WXP20
	NTS-IR-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,1	1,5			
	NTS-IR-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	1,6	2,3			
	NTS-IR-22 4.00ISO	4	22	12,7	1,6	2,3			
	NTS-IR-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	1,6	2,4			
	NTS-IR-22 5.00ISO	5	22	12,7	1,6	2,4			

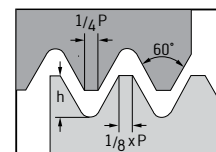
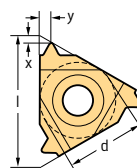
Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IL-11 0.75ISO WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

A3

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, метрич. по ISO 60°

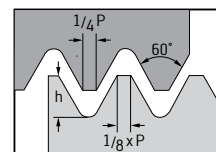
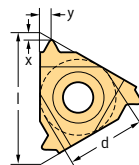
NTS



Пластины

	Обозначение	Шаг резьбы (P) mm	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M
								HC		
								WXM20	WXP20	
								WXM20	WXP20	WXM20
	NTS-EL-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,31	0,6	0,4			
	NTS-EL-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,37	0,6	0,6			
	NTS-EL-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,43	0,6	0,6			
	NTS-EL-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,46	0,6	0,6			
	NTS-EL-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,49	0,6	0,6			
	NTS-EL-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7			
	NTS-EL-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,77	0,8	0,9			
	NTS-EL-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,92	0,8	1			
	NTS-EL-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,07	0,9	1,2			
	NTS-EL-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3			
	NTS-EL-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,53	1,1	1,5			
	NTS-EL-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6			
	NTS-EL-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,15	2,2	2,3			
	NTS-EL-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,76	2,8	2,4			
	NTS-EL-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	3,1	2,5			
	NTS-ER-16 0.50ISO	0,5	16	9,525	0,31	0,6	0,4			
	NTS-ER-16 0.60ISO	0,6	16	9,525	0,37	0,6	0,6			
	NTS-ER-16 0.70ISO	0,7	16	9,525	0,43	0,6	0,6			
	NTS-ER-16 0.75ISO	0,75	16	9,525	0,46	0,6	0,6			
	NTS-ER-16 0.80ISO	0,8	16	9,525	0,49	0,6	0,6			
	NTS-ER-16 1.00ISO	1	16	9,525	0,61	0,7	0,7			
	NTS-ER-16 1.25ISO	1,25	16	9,525	0,77	0,8	0,9			
	NTS-ER-16 1.50ISO	1,5	16	9,525	0,92	0,8	1			
	NTS-ER-16 1.75ISO	1,75	16	9,525	1,07	0,9	1,2			
	NTS-ER-16 2.00ISO	2	16	9,525	1,23	1	1,3			
	NTS-ER-16 2.50ISO	2,5	16	9,525	1,53	1,1	1,5			
	NTS-ER-16 3.00ISO	3	16	9,525	1,84	1,2	1,6			
	NTS-ER-22 3.50ISO	3,5	22	12,7	2,15	1,6	2,3			
	NTS-ER-22 4.00ISO	4	22	12,7	2,45	1,6	2,3			
	NTS-ER-22 4.50ISO	4,5	22	12,7	2,76	1,7	2,4			
	NTS-ER-22 5.00ISO	5	22	12,7	3,07	1,7	2,5			

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, америк. NPT NTS



A3

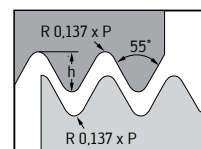
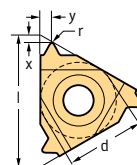
Пластины

	Обозначение	Шаг [нитек/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
										HC	
										WXM20	WXM20
	NTS-ER-16 08NPT	8	16	9,525	2,42	1,3	1,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 11.5NPT	11,5	16	9,525	1,64	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 14NPT	14	16	9,525	1,33	0,9	1,2	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 18NPT	18	16	9,525	1,01	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 27NPT	27	16	9,525	0,66	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺

Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 08NPT WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

Пластины для нарезания наружной резьбы полного профиля, Whitworth NTS



Пластины

	Обозначение	Шаг [нитек/дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P		M	
										HC	
										WXM20	WXM20
	NTS-ER-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 020W	20	16	9,525	0,81	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 022W	22	16	9,525	0,74	0,8	0,9	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 024W	24	16	9,525	0,68	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 026W	26	16	9,525	0,63	0,7	0,8	☺	☺	☺	☺
	NTS-ER-16 028W	28	16	9,525	0,58	0,6	0,7	☺	☺	☺	☺

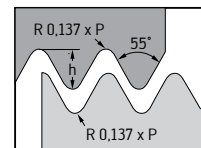
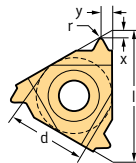
Пример заказа инструмента из сплава WXM20: NTS-ER-16 008W WXM20

HC = твёрдый сплав с покрытием

WALTER SELECT

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

Пластины для нарезания внутренней резьбы полного профиля, Whitworth NTS



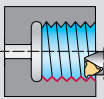
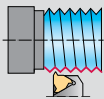
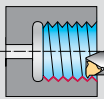
Пластины

Обозначение	Шаг [нитек/ дюйм]	l mm	d mm	h _{min} mm	X mm	Y mm	P			M	
							HC			HC	
							WMP32	WXM20	WXP20	WMP32	WXM20
NTS-IR-11 12W	12	11	6,35	1,32	0,9	1,2	☺			☺	
NTS-IR-11 14W	14	11	6,35	1,16	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 16W	16	11	6,35	1,02	0,9	1,1	☺			☺	
NTS-IR-11 18W	18	11	6,35	0,9	0,8	1	☺			☺	
NTS-IR-11 19W	19	11	6,35	0,86	0,8	1	☺			☺	
NTS-IR-11 20W	20	11	6,35	0,81	0,8	0,9	☺			☺	
NTS-IR-11 22W	22	11	6,35	0,74	0,8	0,9	☺			☺	
NTS-IR-11 24W	24	11	6,35	0,68	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 26W	26	11	6,35	0,63	0,7	0,8	☺			☺	
NTS-IR-11 32W	32	11	6,35	0,51	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 36W	36	11	6,35	0,45	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-11 48W	48	11	6,35	0,34	0,6	0,6	☺			☺	
NTS-IR-16 008W	8	16	9,525	2,03	1,2	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 009W	9	16	9,525	1,81	1,2	1,7		☺			☺
NTS-IR-16 010W	10	16	9,525	1,63	1,1	1,5		☺			☺
NTS-IR-16 011W	11	16	9,525	1,48	1,1	1,5			☺		☺
NTS-IR-16 012W	12	16	9,525	1,36	1,1	1,4					☺
NTS-IR-16 014W	14	16	9,525	1,16	1	1,2			☺		☺
NTS-IR-16 016W	16	16	9,525	1,02	0,9	1,1					☺
NTS-IR-16 018W	18	16	9,525	0,9	0,8	1					☺
NTS-IR-16 019W	19	16	9,525	0,86	0,8	1					☺

Пример заказа инструмента из сплава WMP32: NTS-IR-11 12W WMP32

HC = твёрдый сплав с покрытием

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип	 NTS-I...		 NTS-E...		 NTS-SI...
Вид обработки					
					
Обозначение	S...-NTS-I		NTS-SE		C...-NTS-SI
Исполнение	M_CYLF3		M_VKT01		M_CCS01
Система зажима	CLP_SCWCP1		CLP_SCWCP1		CLP_SCWCP1
Подвод СОЖ	наружный		наружный		axial
Размер	16–40		12–40		40–63
Размер пластины l [mm]	16–22		16–22		16–22
Страница в каталоге	A 520		A 517		A 523
QR-код					
	S-NTS-I		NTS-SE		C-NTS-SI

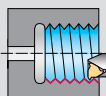
www.walter-tools.com/woc/

Инструменты Walter NTS для резьбонарезания

Тип



Вид обработки



Обозначение	A...-NTS-I	T1820-Q...-P
Исполнение	M_CYLF3	M_SGL01
Система зажима	CLP_SCWCP1	CLP_LVICP
Подвод СОЖ	axial	Направленная подача СОЖ
Размер	20	25–50
Размер пластины l [mm]	11–16	
Страница в каталоге	A 520	A 524

QR-код


www.walter-tools.com/woc/

A-NTS-I

T1820-Q-P

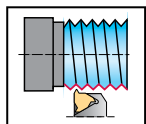
Державки для обработки наружной резьбы

NTS-SE

Walter NTS



A3



Инструмент			$h = h_1$ mm	b mm	f mm	l_1 mm	l_4 mm	Тип
 Square shank	Обозначение							
	NTS-SEL1212-16	16	12	12	16	83,2	22	NTS-E.. -16 ..
	NTS-SEL1616-16	16	16	16	16	100	22	
	NTS-SEL2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
	NTS-SEL2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
	NTS-SEL3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
	NTS-SER1212-16	16	12	12	16	83,2	22	
	NTS-SER1616-16	16	16	16	16	100	22	
	NTS-SER2020-16	16	20	20	20	128,6	30	
	NTS-SER2525-16	16	25	25	25	153,6	30	
	NTS-SER3232-16	16	32	32	32	173,6	34	
 Square shank	NTS-SEL2525-22	22	25	25	25	155,7	36	NTS-E.. -22 ..
	NTS-SEL3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
	NTS-SEL4040-22	22	40	40	40	205,7	36	
	NTS-SER2525-22	22	25	25	25	155,7	36	
	NTS-SER3232-22	22	32	32	32	175,7	36	
	NTS-SER4040-22	22	40	40	40	205,7	36	

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
 Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		NTS-E.. -16 ..	NTS-E.. -22 ..
	Опорная пластина левая		Y14
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER
SELECT

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

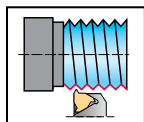
Державки для обработки наружной резьбы

NTS-SE inch

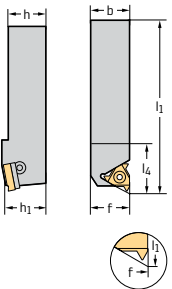
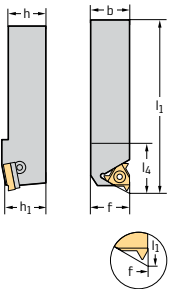
Walter NTS



A3



Инструмент

Обозначение		inch	inch	inch	inch	inch	Тип
	NTS-SEL0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	NTS-E . -16 ..
	NTS-SEL1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	
	NTS-SEL1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	
	NTS-SEL1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	
	NTS-SEL2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	
	NTS-SER0808-3	16	0,500	0,500	0,630	3,250	
	NTS-SER1010-3	16	0,625	0,625	0,630	5,000	
	NTS-SER1212-3	16	0,750	0,750	0,754	5,000	
	NTS-SER1616-3	16	1,000	1,000	1,000	6,000	
	NTS-SER2020-3	16	1,250	1,250	1,250	7,000	
Square shank							
	NTS-SEL1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	NTS-E . -22 ..
	NTS-SEL2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	
	NTS-SEL2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	
	NTS-SER1616-4	22	1,000	1,000	1,000	6,000	
	NTS-SER2020-4	22	1,250	1,250	1,250	7,000	
	NTS-SER2424-4	22	1,500	1,500	1,500	8,000	
Square shank							

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-E . -16 ..	NTS-E . -22 ..
Опорная пластина левая	Y13	Y14
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

WALTER
SELECT

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

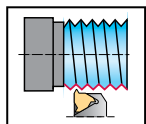
Токарные державки для обработки наружной резьбы

C...-NTS-SE

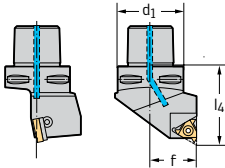
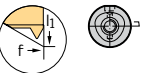
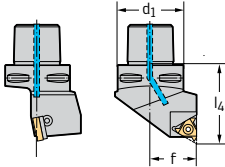
Walter NTS



– Стандартное положение
– TM



A3

Инструмент						
Обозначение			d ₁	f mm	l ₄ mm	Тип
	C3-NTS-SEL22040-16	16	C3	22	40	NTS-E . -16 ..
	C3-NTS-SER22040-16	16	C3	22	40	
	C4-NTS-SEL27050-16	16	C4	27	50	
	C4-NTS-SER27050-16	16	C4	27	50	
	C5-NTS-SEL35060-16	16	C5	35	60	
	C5-NTS-SER35060-16	16	C5	35	60	
	C6-NTS-SEL45065-16	16	C6	45	65	
	C6-NTS-SER45065-16	16	C6	45	65	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						
	C4-NTS-SEL27050-22	22	C4	27	50	NTS-E . -22 ..
	C4-NTS-SER27050-22	22	C4	27	50	
	C5-NTS-SEL35060-22	22	C5	35	60	
	C5-NTS-SER35060-22	22	C5	35	60	
	C6-NTS-SEL45065-22	22	C6	45	65	
	C6-NTS-SER45065-22	22	C6	45	65	
Walter Capto™ in acc. with ISO 26623						

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали		NTS-E..-16..	NTS-E..-22..
	Опорная пластина левая	Y13	Y14
	Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
	Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)
	Сопло для подвода СОЖ C3	FS1230	
	Сопло для подвода СОЖ C4		FS1018

**WALTER
SELECT**

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

Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

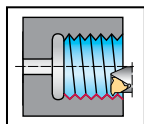
A...-NTS-I / S...-NTS-I

mm

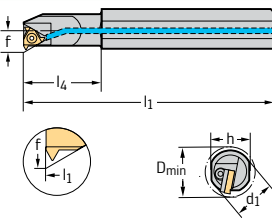
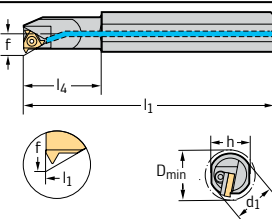
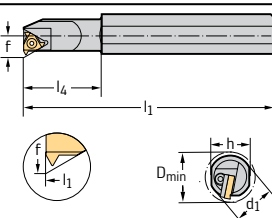
Walter NTS



A3



Инструмент

Инструмент	Обозначение		D _{min} mm	d ₁ mm	f mm	h mm	l ₁ mm	l ₄ mm	β	Тип
	A20Q-NTS-IL11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	NTS-I . -11 ..
	A20Q-NTS-IL11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IL11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-12	11	12	20	7,3	18	180	25	3°	
	A20Q-NTS-IR11-13	11	13	20	7,4	18	180	25	1,5°	
	A20Q-NTS-IR11-16	11	16	20	8,9	18	180	32	1,5°	
Parallel shank with clamping surface										
	A20Q-NTS-IL16-16	16	16	20	10,2	18	180	32	2,5°	NTS-I . -16 ..
	A20Q-NTS-IR16-16	16	16	20	10,2	18	180	34	2,5°	
Parallel shank with clamping surface										
	S16M-NTS-IL16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	NTS-I . -16 ..
	S16M-NTS-IR16-20	16	20	16	11,3	15,2	150	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IL16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-17	16	17	20	10,3	18	180	32	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-20	16	20	20	11,5	18	180	40	1,5°	
	S20Q-NTS-IR16-24	16	24	20	13,4	18	180	40	1,5°	
	S25R-NTS-IL16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S25R-NTS-IR16-29	16	29	25	16,1	22,6	200	45	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IL16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-29	16	29	32	16,3	29	250	60	1,5°	
	S32S-NTS-IR16-36	16	36	32	19,6	29	250	60	1,5°	
	S40T-NTS-IL16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	
	S40T-NTS-IR16-44	16	44	40	23,8	25,8	300	60	1,5°	

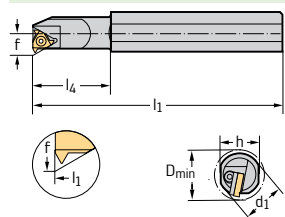
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Инструмент



Parallel shank with clamping surface

Обозначение

D_{min}
mmd₁
mmf
mmh
mml₁
mml₄
mm

β

Тип

S20Q-NTS-IL22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	NTS-I . -22 ..
S20Q-NTS-IR22-27	22	27	20	15,6	18	180	50	1,5°	
S25R-NTS-IL22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S25R-NTS-IR22-32	22	32	25	17,2	22,6	200	45	1,5°	
S32S-NTS-IL22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IL22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-32	22	32	32	17,4	29	250	60	1,5°	
S32S-NTS-IR22-39	22	39	32	21,5	29	250	60	1,5°	
S40T-NTS-IL22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	
S40T-NTS-IR22-47	22	47	40	25,8	32	300	60	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Assembly parts

Type
D_{min} [mm]NTS-I . -11 ..
12-16NTS-I . -16 ..
16-20NTS-I . -16 ..
24-44NTS-I . -22 ..
27NTS-I . -22 ..
32-47

	Right shim			YE3		YE4
	Clamping screw for threading insert Tightening torque	FS2174 (T8) 0,9 Nm	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
	Clamping screw + washer for shim			FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
	Torx key	FS257 (T8)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

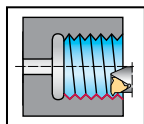
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

S...-NTS-I inch

Walter NTS



A3



Инструмент

	Обозначение		D _{min} inch	d ₁ inch	f inch	h inch	l ₁ inch	l ₄ inch	β	Тип
 Parallel shank with clamping surface	S10M-NTSIL16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	NTS-I...-16 ..
	S10M-NTSIR16-51	16	0,800	0,625	0,460	0,580	6,000	1,250	1,5°	
	S12Q-NTSIL16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S12Q-NTSIR16-40	16	0,670	0,750	0,400	0,670	7,000	1,250	1,5°	
	S12Q-NTSIR16-46	16	0,800	0,750	0,460	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S12Q-NTSIR16-51	16	0,900	0,750	0,510	0,670	7,000	1,500	1,5°	
	S16R-NTSIL16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S16R-NTSIR16-65	16	1,200	1,000	0,650	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S20S-NTSIL16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S20S-NTSIR16-65	16	1,200	1,250	0,650	1,120	10,000	2,500	1,5°	
 Parallel shank with clamping surface	S20S-NTSIR16-77	16	1,450	1,250	0,770	1,120	10,000	2,500	1,5°	NTS-I...-22 ..
	S24T-NTSIR16-90	16	1,650	1,500	0,900	1,340	12,000	2,500	1,5°	
	S12Q-NTSIR22-59	22	1,000	0,750	0,590	0,670	7,000	2,000	1,5°	
	S16R-NTSIR22-71	22	1,250	1,000	0,710	0,900	8,000	1,750	1,5°	
	S20S-NTSIR22-85	22	1,500	1,250	0,850	1,120	10,000	2,500	1,5°	
	S24T-NTSIR22-98	22	1,750	1,500	0,980	1,340	12,000	2,500	1,5°	

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-I...-16 .. 0.670-0.800	NTS-I...-16 .. 0.900-1.650	NTS-I...-16 .. 1.200	NTS-I...-22 .. 1.000	NTS-I...-22 .. 1.250-1.750
Опорная пластина левая			Y13		
Опорная пластина правая		YE3			YE4
Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2175 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2176 (T20) 3,8 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
Стопорный винт+шайба для опор. пластины		FS2179 (T10)	FS2179 (T10)		FS2180 (T20)
Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)	FS256 (T20)

WALTER
SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

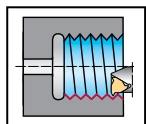
Расточные оправки для обработки внутренней резьбы

C...-NTS-SI mm

Walter NTS



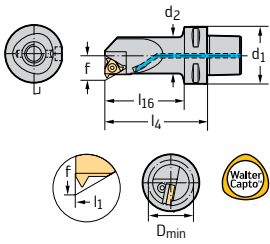
– Стандартное положение
– TM



A3

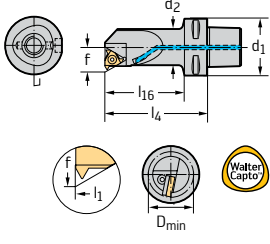
Инструмент

Инструмент



Обозначение		D _{min} mm	d ₂ mm	d ₁	f mm	l ₄ mm	l ₁₆ mm	Тип
C4-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	NTS-I . -16 ..
C4-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C5-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIL22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIR22090-16	16	40	32	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIL27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C4-NTS-SIR27080-16	16	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C5-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIL27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-16	16	50	40	C6	27	105	80	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623



C4-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	NTS-I . -22 ..
C4-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C4	22	90	69	
C5-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C5-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C5	22	90	68	
C6-NTS-SIL22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C6-NTS-SIR22090-22	22	40	31,5	C6	22	90	64	
C4-NTS-SIL27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C4-NTS-SIR27080-22	22	50	39,5	C4	27	80	60	
C5-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C5-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C5	27	105	84	
C6-NTS-SIL27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	
C6-NTS-SIR27105-22	22	50	40	C6	27	105	80	

Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

Конструкция державки предполагает опорную пластину с углом наклона 1,5°
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали

Тип	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
 Опорная пластина правая	YE3	YE4
 Винт резьбовой пластины Момент затяжки	FS2177 (T10) 1,7 Nm	FS2178 (T20) 3,8 Nm
 Стопорный винт+шайба для опор. пластины	FS2179 (T10)	FS2180 (T20)
 Ключ (Torx)	FS1050 (T10)	FS256 (T20)

**WALTER
SELECT**

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

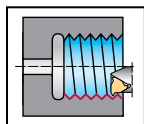
Режущая головка – для обработки внутренней резьбы

T1820-Q...-P mm

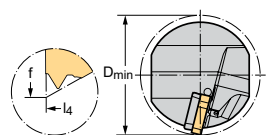
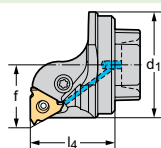
Walter NTS



- QuadFit
- С направленной подачей СОЖ



Инструмент



QuadFit

Обозначение



d₁

D_{min}
mm

f
mm

l₄
mm

β

Тип

T1820-Q25L-16I-P

16

Q25

29

16,3

25

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q32L-16I-P

16

Q32

36

19,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q32L-22I-P

22

Q32

38

21,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

T1820-Q40L-16I-P

16

Q40

44

23,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q40L-22I-P

22

Q40

46

25,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

T1820-Q50L-16I-P

16

Q50

54

28,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q50L-22I-P

22

Q50

56

30,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

T1820-Q25R-16I-P

16

Q25

29

16,3

25

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q32R-16I-P

16

Q32

36

19,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q32R-22I-P

22

Q32

38

21,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

T1820-Q40R-16I-P

16

Q40

44

23,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q40R-22I-P

22

Q40

46

25,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

T1820-Q50R-16I-P

16

Q50

54

28,8

32

1°

NTS-I . -16 ..

T1820-Q50R-22I-P

22

Q50

56

30,3

32

1°

NTS-I . -22 ..

QuadFit

Максимальное рекомендованное давление СОЖ составляет 150 бар
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

Сборочные детали



Тип

NTS-I . -16 ..

NTS-I . -22 ..

Опорная пластина

GXA16-1

NXA22-1



Винт

FS2615 (T15IP)

FS2616 (T25IP)



Рычаг

KN129

KN130



Штифт

RS123

RS124



Ключ (Торх)

FS1465 (T15IP)



Изогнутый ключ

FS1592 (T25IP)

Accessories



Тип

NTS-I . -16 ..

NTS-I . -22 ..

Шим

GXA16-0

NXA22-0

WALTER
SELECT

● ● Основная область применения ● Возможная область применения

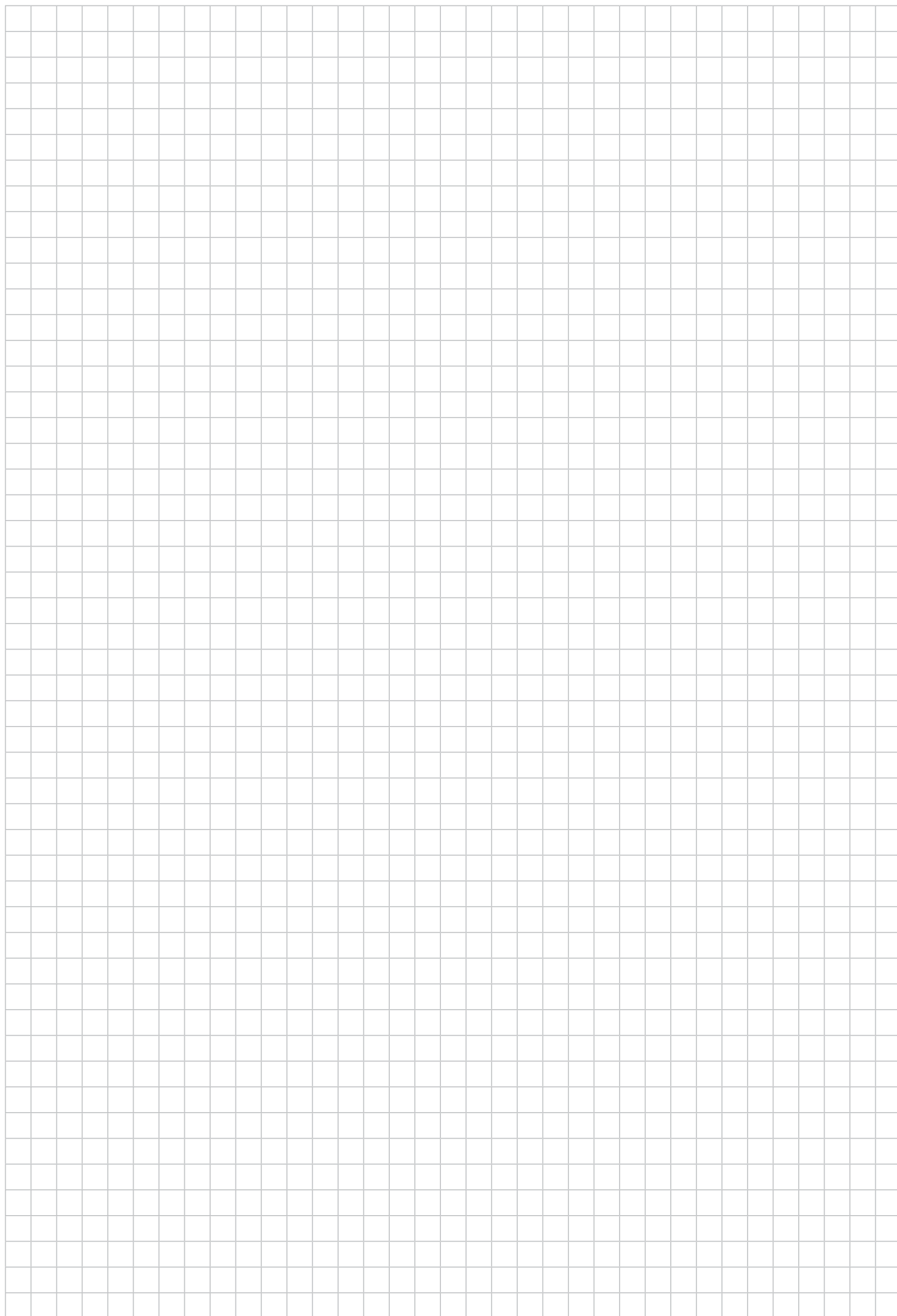
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹️ условий обработки

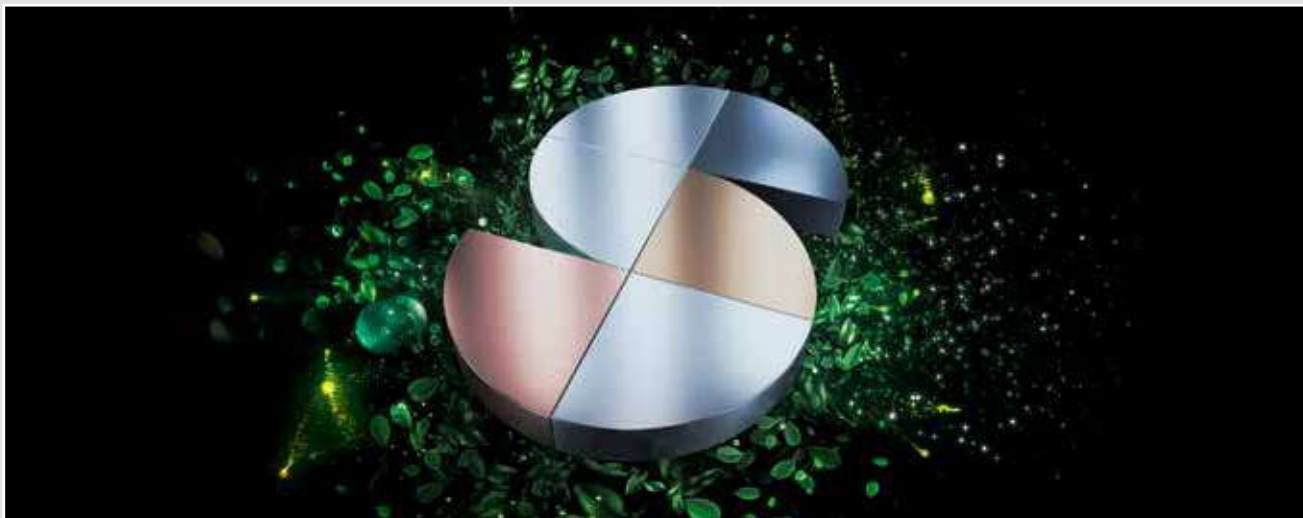
Accessories

	Type	NTS-I . -16 ..	NTS-I . -22 ..
	Shim	GXA16-2	NXA22-2
	Shim	GXA16-3	NXA22-3
	Shim	GXA16-4	NXA22-4
	Shim	GXA16-98	NXA22-98
	Shim	GXA16-99	NXA22-99

A3

A3





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

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

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев.

Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO₂ производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

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

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.



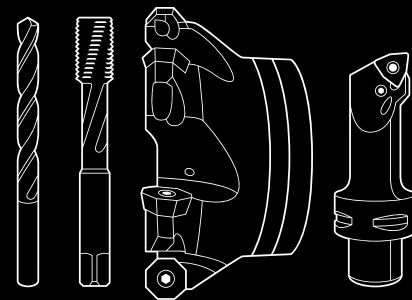
Менеджмент качества

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 학일로 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