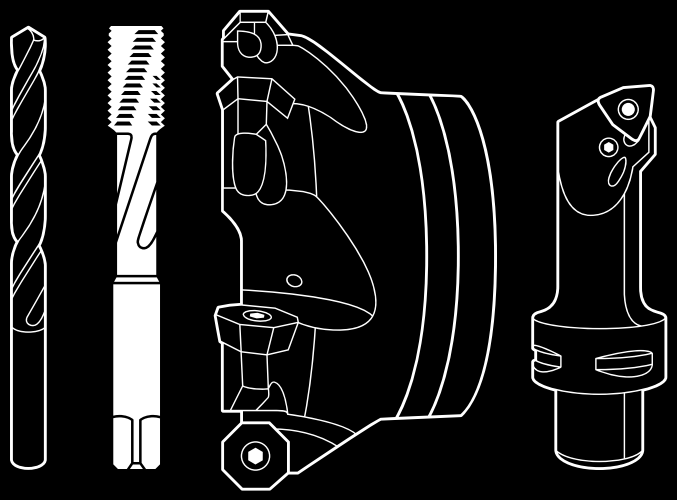
WALTER
Engineering Kompetenz

Инструменты для нарезания и накатывания резьбы,
инструменты для резьбофрезерования

Каталог C – Обработка резьбы
Выпуск 2022

_ МЕТАЛЛ — НАША СПЕЦИАЛИЗАЦИЯ

Инструменты для обработки резьбы



WALTER

WALTER TITEX

WALTER PROTOTYP

Как найти и заказать нужный вам инструмент:

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

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

Теперь любые инструменты Walter можно быстро и удобно заказывать в режиме онлайн на сайте walter-tools.com — с помощью смартфона, планшета или ПК.
Преимущество: прямой доступ к нашему корпоративному сайту в оптимизированном виде с любого мобильного устройства в любое время!

Онлайн-каталог Walter



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

Walter GPS



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

Walter Innotime®



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

Цифровые способы заказа

TOOL:SHOP

EDI B2B

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

Стр.

C – Обработка резьбы 7

C1: Нарезание резьбы 8

C – Обработка резьбы 299

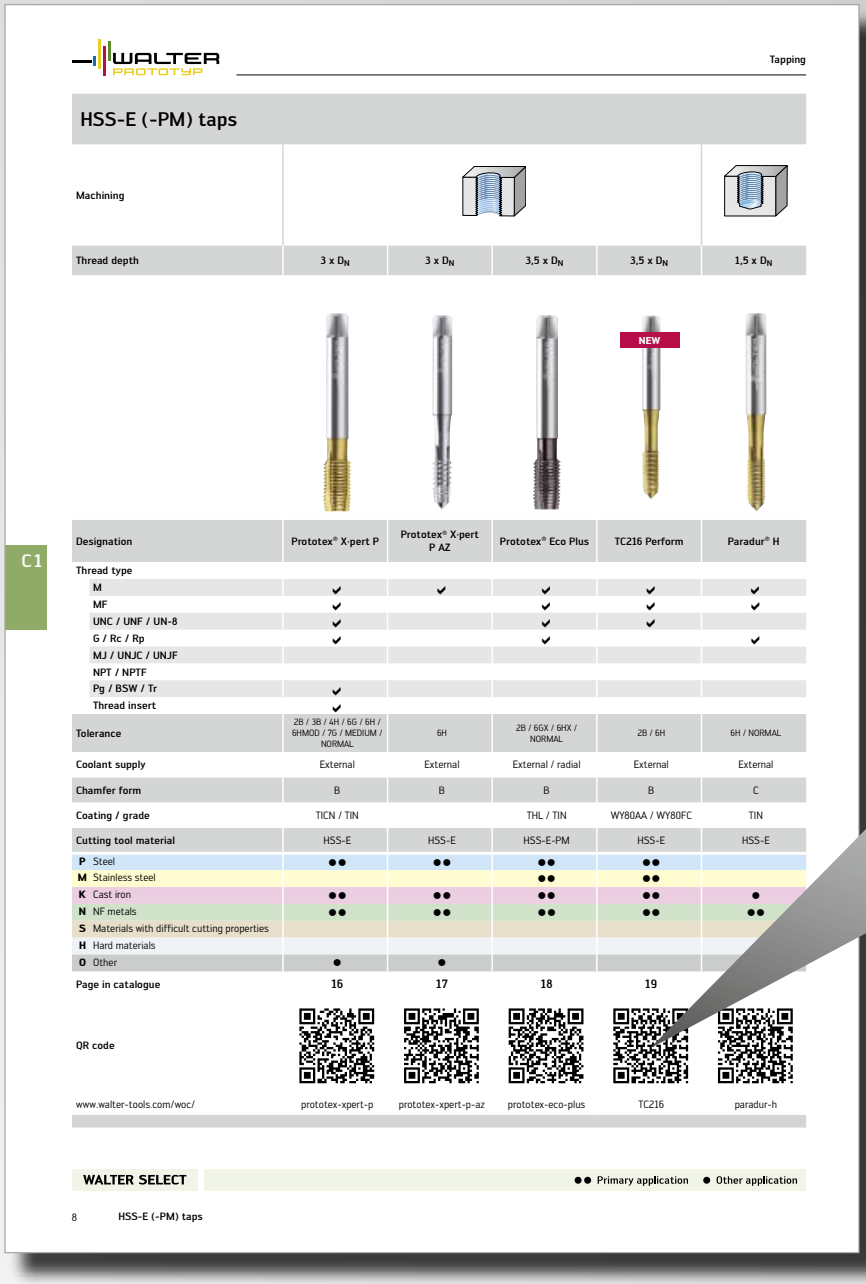
C2: Раскатывание резьбы 300

C – Обработка резьбы 357

C3: Резьбофрезерование 358

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.



WALTER PROTOTYP

Tapping

HSS-E (-PM) taps

C1

Machining					
Thread depth	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	1,5 x D_N
				NEW	
Designation	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Thread type					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔		✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔		✔	✔	
G / Rc / Rp	✔		✔		✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✔				
Thread insert	✔				
Tolerance	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HM0D / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Coolant supply	External	External	External / radial	External	External
Chamfer form	B	B	B	B	C
Coating / grade	TICN / TIN		THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN
Cutting tool material	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Steel	●●	●●	●●	●●	
M Stainless steel			●●	●●	
K Cast iron	●●	●●	●●	●●	●
N NF metals	●●	●●	●●	●●	●●
S Materials with difficult cutting properties					
H Hard materials					
O Other	●	●			
Page in catalogue	16	17	18	19	
QR code					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT ●● Primary application ● Other application

8 HSS-E (-PM) taps

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.

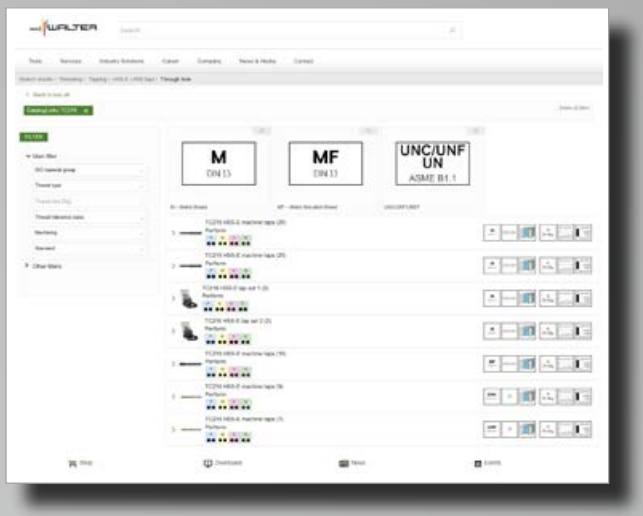
NEW Инструменты с этой маркировкой являются инновационными и отображаются в обзорах программы с этим статусом.

★ 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.

TC216



Прямая ссылка

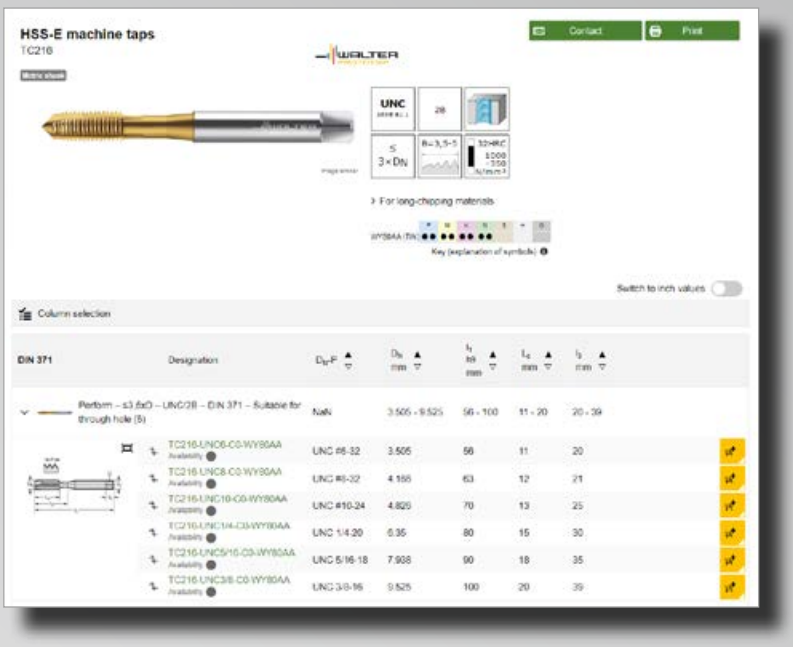
В качестве альтернативы сканированию QR-кода предусмотрена возможность прямого ввода ссылки в вашем браузере:

*www.walter-tools.com/woc/**TC216.***

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

Подробная информация об инструменте

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



Технологии Walter

Accure·tec

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

Tiger·tec® Gold

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

Tiger·tec® Silver

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

Walter BLAXX

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

Walter Green

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

Walter Nexxt

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

Walter Xpress

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

Технология XD

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

Xill·tec™

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

Xtra·tec®

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

Xtra·tec®XT

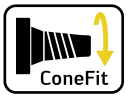
Xtra·tec® XT — новейшее поколение фрез Walter. Основываясь на продвинутой («Xtended») технологии, инструменты Xtra·tec® устанавливают абсолютно новые стандарты производительности и эксплуатационной надёжности. Подходят для любых операций фрезерования при обработке всех стандартных групп материалов: они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

X·treme Evo

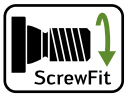
Твердосплавные сверла X·treme Evo из серии DC160 Advance, а также ступенчатые сверла DC260 Advance олицетворяют собой «технологии обработки отверстий следующего поколения»: они предназначены для универсальной обработки любых групп материалов ISO на различных станках с применением разных технологий. Эти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



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



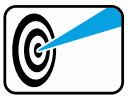
Walter ConeFit — это серия универсальных твердосплавных фрез с широким спектром высокопроизводительных режущих головок и хвостовиков. Коническая резьба у инструментов этой серии является самоцентрирующейся, что гарантирует максимальную прочность и минимальное радиальное биение.



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



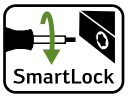
Антивибрационные расточные оправки с технологией Walter Accure·tec для точения и резьбонарезания имеют отшлифованный с высокой точностью хвостовик QuadFit с базированием по торцу и конусу. Режущая головка с возможностью разворота на 180° обеспечивает быструю замену инструмента с высочайшей точностью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



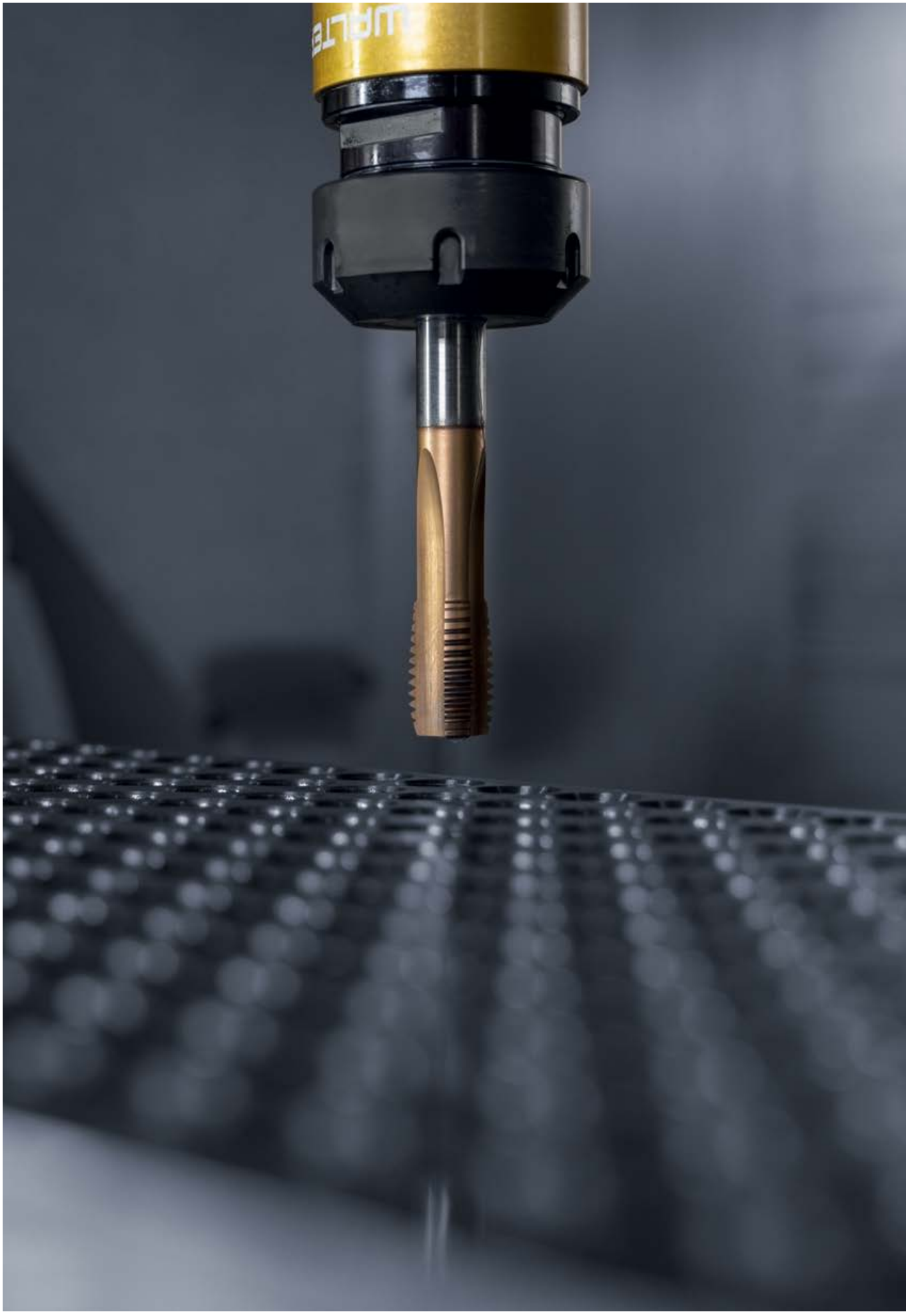
В ходе токарной обработки и обработки канавок направленная подача СОЖ от Walter обеспечивает эффективное охлаждение в самом центре формирования стружки: двухканальная система гарантирует точность внутреннего подвода СОЖ к задней и передней поверхностям. При обработке отверстий СОЖ подаётся очень близко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



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



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

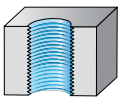


C – Обработка резьбы

C1: Нарезание резьбы

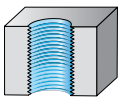
		Стр.
Метчики HSS-E (-PM)	Обзор программы	
	Метчики HSS-E (-PM)	8
	Информация для заказа	
	Метчики HSS-E (-PM)	21
	M – метрическая резьба	53
	MF – метрическая мелкая резьба	124
	UNC/UNF/UN-8	171
	MJ/UNJC/UNJF	218
	G/Rc/Rp	224
	NPT/NPTF	242
	Pg/BSW/Tr	250
	Резьба под проволочные вставки	255
Метчики твердосплавные	Обзор программы	
	Метчики твердосплавные	278
	Информация для заказа	
	M – метрическая резьба	280
	MF – метрическая мелкая резьба	290
	UNC, UNF	295
	G	297

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	1 x D_N	1 x D_N	1 x D_N	1 x D_N	1 x D_N
					
Обозначение	AMB	AMB Inox	MMB	Protostep Inox	Prototex® OS
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	7G	6HX	6H	6HX	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	18 P	18 P		NA	B
Покрытие/сплав	TIN	NID	uncoated	VAP	uncoated
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●●		●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	
K Чугун					
N Цветные металлы					●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	**C 57**	**C 58**	**C 56**	**C 59**	**C 29**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	amb	amb-inox	mmb	protostep-inox	prototex-os

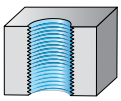
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
					
Глубина резьбы	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	Prototex® TiNi	Prototex® TiNi Plus	TMB	KMB H	Paradur® N
Вид резьбы					
M	✔	✔		✔	✔
MF	✔	✔			
UNC / UNF / UN-8	✔				
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF		✔			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr			✔	✔	
Форма пластины	✔				
Допуск	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 6HX	7H	6H / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	24 P	B	D
Покрытие/сплав	TICN / uncoated	ACN	uncoated	uncoated	uncoated
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●				
K Чугун			●●	●●	●●
N Цветные металлы	●		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●			
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●	●	
Страница в каталоге	**C 257**	**C 47**	**C 253**	**C 55**	**C 30**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-tini	prototex-tini-plus	tmb	kmb-h	paradur-n

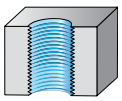
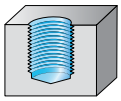
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	Prototex® Megasprint	Prototex® Sprint	Prototex® Synchrospeed	Prototex® X·pert M	Prototex® X·pert N
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp				✔	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины				✔	
Допуск	6H	6H	6HX	2B / 3B / 5HX / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	radial	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	B	B	B
Покрытие/сплав	TIN	TICN / TIN	THL / TIN	TICN / TIN / VAP	uncoated
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●	●	●●	●	
M Нержавеющая сталь	●	●	●●	●●	
K Чугун			●●		
N Цветные металлы	●	●	●●		●●
S Жаропрочные сплавы			●●		●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●●		●
Страница в каталоге	**C 49**	**C 48**	**C 28**	**C 256**	
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-megasprint	prototex-sprint	prototex-synchrospeed	prototex-xpert-m	prototex-xpert-n

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

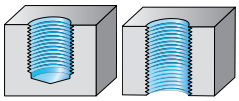
Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	1,5 x D_N
					
Обозначение	Prototex® X-pert P	Prototex® X-pert P AZ	Prototex® Eco Plus	TC216 Perform	Paradur® H
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔		✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔		✔	✔	
G / Rc / Rp	✔		✔		✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr	✔				
Форма пластины	✔				
Допуск	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL	6H	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	2B / 6H	6H / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный / radial	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	B	B	B	C
Покрытие/сплав	TICN / TIN / uncoated	uncoated	THL / TIN	WY80AA / WY80FC	TIN / uncoated
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь			●●	●●	
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●
N Цветные металлы	●●	●●	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●			●
Страница в каталоге	C 255	C 38	C 224	C 25	C 230
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-xpert-p	prototex-xpert-p-az	prototex-eco-plus	TC216	paradur-h

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

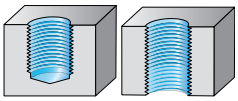
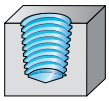
C1

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Обозначение	Paradur® H AZ	HGB	HGB Inox	HGB Ti	Paradur® AP
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6H	6H	6HX	6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	VAP	NID	NIT
Сплав	HSS-E	HSS	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь		●	●		
M Нержавеющая сталь			●		
K Чугун	●●	●			
N Цветные металлы	●●	●			●●
S Жаропрочные сплавы				●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●				
Страница в каталоге	**C 75**	**C 50**	**C 51**	**C 52**	**C 115**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-h-az	hgb	hgb-inox	hgb-ti	paradur-ap

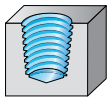
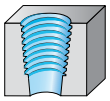
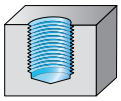
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	
					
Обозначение	Paradur® FT	KMB Ms	Paradur® Eco CI	Paradur® X-pert K	Paradur Inox®
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	
MF			✔		
UNC / UNF / UN-8			✔		
G / Rc / Rp		✔	✔		
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					✔
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6H	6H / NORMAL	2B / 6HX / NORMAL	6HX	NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	D	E / F	C / E	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	NID / TICN	TAFT	THL / VAP
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
P Сталь					●●
M Нержавеющая сталь					●●
K Чугун			●●	●●	●
N Цветные металлы		●●	●●	●	
S Жаропрочные сплавы	●				
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●	●	●●		
Страница в каталоге	C 121	C 227	C 237	C 110	C 244
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ft	kmb-ms	paradur-eco-ci	paradur-xpert-k	paradur-inox

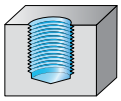
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
					
Глубина резьбы					1,5 x D_N
					
Обозначение	Paradur Inox® 40	Paradur® H	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur Inox® 25
Вид резьбы					
M					✔
MF					✔
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp		✔			✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF	✔	✔	✔	✔	
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	NORMAL	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покрытие/сплав	uncoated	uncoated	VAP	TICN / uncoated	TIN
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●				●●
K Чугун	●	●	●●		
N Цветные металлы	●	●●	●●		
S Жаропрочные сплавы				●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее		●			
Страница в каталоге	C 245	C 240	C 243	C 246	C 236
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-inox-40	paradur-h	paradur-n	paradur-ni	paradur-inox-25

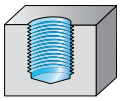
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N
					
Обозначение	Paradur® HN	Paradur® N	Paradur® Ni	Paradur® Ni 10	TC122 Supreme
Вид резьбы					
M		✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	
UNC / UNF / UN-8		✔	✔		
G / Rc / Rp		✔			
MJ / UNJC / UNJF				✔	
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины			✔		
Допуск	6HX	2B / 3B / 6G / 6H / NORMAL	2B / 3B / 4H / 4HX / 6HX	3B / 4H / 6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	E	C	C	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	TICN / TIN / uncoated	TICN / uncoated	TIN / uncoated	WW60BC
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●	●●	●●		●
N Цветные металлы	●●	●●	●	●	
S Жаропрочные сплавы			●●	●●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	**C 148**	**C 231**	**C 261**	**C 118**	**C 86**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-hn	paradur-n	paradur-ni	paradur-ni-10	TC122

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

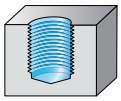
Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
					
Глубина резьбы	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N
					
Обозначение	Paradur® Ti	Paradur® Ti Plus	Paradur® H 24	Paradur® STE	Paradur® Synchrospeed
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔				
G / Rc / Rp				✔	✔
MJ / UNJC / UNJF	✔	✔			
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✔				
Допуск	2B / 3B / 4H / 6HX	3B / 6HX	6HX	6HX / NORMAL	6HX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный / axial
Форма заборного конуса	C	C	C	E	C
Покрытие/сплав	TICN / uncoated	ACN	uncoated	THL / uncoated	THL / TIN/VAP
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●		●	●	●●
M Нержавеющая сталь				●	●●
K Чугун			●	●	●●
N Цветные металлы	●			●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●			●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					●
Страница в каталоге	C 262	C 120	C 81	C 233	C 229
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-ti	paradur-ti-plus	paradur-h-24	paradur-ste	paradur-synchrospeed

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

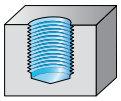
Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	2,5 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	Paradur® X-pert M	TC121 Supreme	TC122 Supreme	KMB WST	Paradur® Eco CI
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔				✔
UNC / UNF / UN-8	✔				
G / Rc / Rp	✔				
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✔				
Допуск	2B / 3B / 6GX / 6HMOD / 6HX / NORMAL	6HX	6HX	6H	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный / axial	axial	наружный	axial / radial
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C / E
Покрытие/сплав	THL / TICN / TIN / VAP	WW60RG / WY80BD	WW60BC	uncoated	TICN
Сплав	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
P Сталь	●	●●	●●	●●	
M Нержавеющая сталь	●●	●			
K Чугун		●	●	●	●●
N Цветные металлы		●		●	●●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					●●
Страница в каталоге	**C 267**	**C 84**	**C 87**	**C 53**	**C 108**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-m	TC121	TC122	kmb-wst	paradur-eco-ci

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

C1

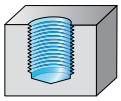
Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	Paradur® Eco Plus	Paradur® Uni	Paradur® WLM Synchrospeed	Paradur® X·pert N	Paradur® X·pert P
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔			✔	✔
G / Rc / Rp	✔	✔		✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					✔
Форма пластины				✔	✔
Допуск	2B / 6GX / 6HX / NORMAL	6G / 6H / NORMAL	6H	2B / 3B / 6G / 6H / 6HMOD / NORMAL	2B / 3B / 4H / 6G / 6H / 6HMOD / 7G / MEDIUM / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный / axial / radial	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C / E	C	C	C	C
Покрытие/сплав	THL / TIN	TIN / VAP / uncoated	CRN / uncoated	uncoated	THL / TIN / uncoated
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●		●●
M Нержавеющая сталь	●●				
K Чугун	●●	●			
N Цветные металлы	●●	●	●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы			●●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее			●●	●	●
Страница в каталоге	**C 228**	**C 239**	**C 114**	**C 268**	**C 258**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-eco-plus	paradur-uni	paradur-wlm-synchrospeed	paradur-xpert-n	paradur-xpert-p

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

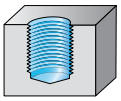
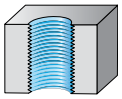
Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки					
					
Глубина резьбы	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N
					
Обозначение	Paradur® X-pert P AZ	TC115 Perform	TC120 Supreme	TC142 Supreme	Paradur® NH
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔		✔	
UNC / UNF / UN-8		✔			
G / Rc / Rp				✔	
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6H	2B / 6H	6HX	6HX / NORMAL	6H
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный / axial	наружный	axial
Форма заборного конуса	C	C / E	C	C	C
Покрытие/сплав	uncoated	WY80AA / WY80FC	WW60AG	WW60RB / WY80FC	TIN / uncoated
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E / HSS-E-PM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	
K Чугун		●●			●●
N Цветные металлы	●	●	●		●
S Жаропрочные сплавы					
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее	●				●
Страница в каталоге	**C 94**	**C 67**	**C 82**	**C 234**	**C 80**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-xpert-p-az	TC115	TC120	TC142	paradur-nh

C1

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики HSS-E (-PM)

Вид обработки				
Глубина резьбы	3,5 x D_N	3,5 x D_N		
				
Обозначение	Paradur® Short Chip HT	TC130 Supreme	TC115 Perform	TC216 Perform
Вид резьбы				
M	✔	✔		
MF	✔	✔		
UNC / UNF / UN-8		✔		
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Форма пластины				
Допуск	6HX	2BX / 6HX		
Подвод СОЖ	axial	axial	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C		
Покрытие/сплав	THL / uncoated	WY80AA / WY80EH	WY80AA / WY80FC	WY80AA / WY80FC
Сплав	HSS-E	HSS-E		
P Сталь	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●●	●●
K Чугун	●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы				
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее		●		
Страница в каталоге	**C 97**	**C 76**	**C 69**	**C 26**
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	paradur-short-chip-ht	TC130		

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

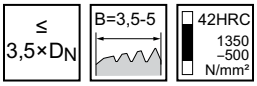
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



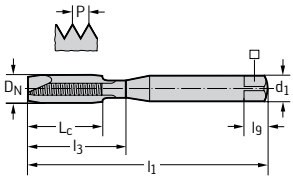

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

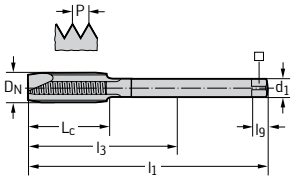
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2021302-M2	EP2021305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M2.5	EP2021305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2021302-M3	EP2021305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021302-M4	EP2021305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021302-M5	EP2021305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021302-M6	EP2021305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021302-M8	EP2021305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021302-M10	EP2021305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2026302-M12	EP2026305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026302-M14	EP2026305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2026302-M16	EP2026305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026302-M18	EP2026305-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
EP2026302-M20	EP2026305-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
EP2026302-M24	EP2026305-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
EP2026302-M27		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
EP2026302-M30		M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



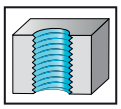
– Для материалов, дающих сливную стружку



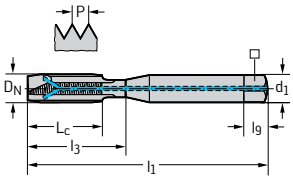
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

M
DIN 13

6HX

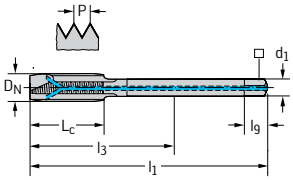


DIN 371



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2021342-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021342-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021342-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2026342-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026342-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

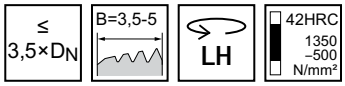
Метчики машинные HSS-E-PM

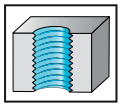
mm

Prototex® Eco Plus



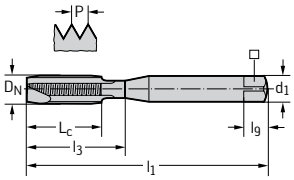
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

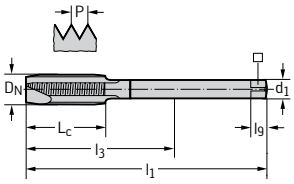
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2021382-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2021382-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2021382-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2021382-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2021382-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2021382-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2026382-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2026382-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
EP2026382-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

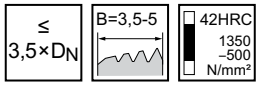
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus



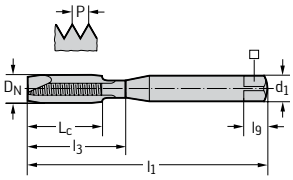

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6GX	
DIN 13		

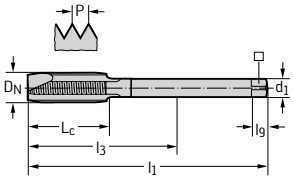
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2023302-M2	EP2023305-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M2.5	EP2023305-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
EP2023302-M3	EP2023305-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2023302-M4	EP2023305-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2023302-M5	EP2023305-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2023302-M6	EP2023305-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
EP2023302-M8	EP2023305-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
EP2023302-M10	EP2023305-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2028302-M12	EP2028305-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
EP2028302-M14	EP2028305-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
EP2028302-M16	EP2028305-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

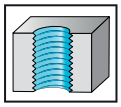
TC216 Perform mm




≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

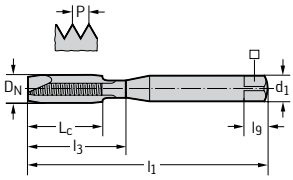
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

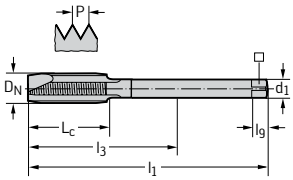
DIN 371



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC216-M1.6-C0-	TC216-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
TC216-M2-C0-	TC216-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
TC216-M2.5-C0-	TC216-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
TC216-M3-C0-	TC216-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
TC216-M4-C0-	TC216-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC216-M5-C0-	TC216-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-M6-C0-	TC216-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC216-M8-C0-	TC216-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-M10-C0-	TC216-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC216-M12-L0-	TC216-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
TC216-M14-L0-	TC216-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
TC216-M16-L0-	TC216-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
TC216-M20-L0-	TC216-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M12-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Набор метчиков HSS-E 1

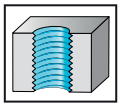
TC216 Perform mm



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 ~350 N/mm²

– Набор универсальных метчиков

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент

Обозначение	D_N	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
TC216-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	😠	😠

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Набор метчиков HSS-E 2

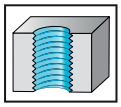
TC216 Perform mm



– Набор универсальных метчиков
– Вкл. свёрла для отверстий под резьбу

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

Инструмент

Обозначение	D_N	Наборы Ø mm	Наборы Ø mm	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
TC216-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	☹	☹

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® Synchrospeed

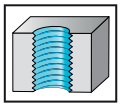


– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 N/mm²

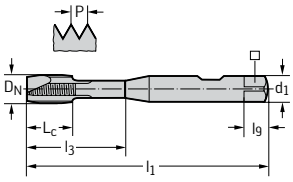
M
DIN 13

6HX



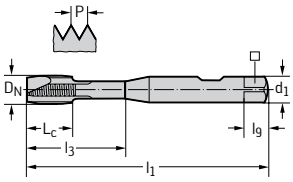
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2021302-M2	S2021305-M2	M 2	0,4	70	4	9	6	4,9	8	3
S2021302-M2.5	S2021305-M2.5	M 2.5	0,45	70	5	12,5	6	4,9	8	3
S2021302-M3	S2021305-M3	M 3	0,5	70	5	18	6	4,9	8	3
S2021302-M4	S2021305-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	3
S2021302-M5	S2021305-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
S2021302-M6	S2021305-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
S2021302-M8	S2021305-M8	M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	9	3
S2021302-M10	S2021305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

~DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2026302-M12	S2026305-M12	M 12	1,75	110	18	68	12	9	12	3
S2026302-M14	S2026305-M14	M 14	2	110	20	66	14	11	14	3
S2026302-M16	S2026305-M16	M 16	2	110	20	65	16	12	15	4
S2026302-M20	S2026305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
S2026302-M24	S2026305-M24	M 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

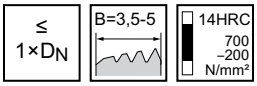
Метчики машинные HSS-E

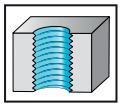
mm

Prototex® OS



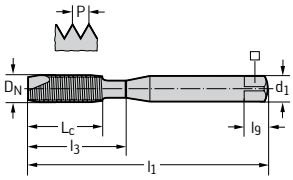
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20211-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
20211-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
20211-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
20211-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
20211-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
20211-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
20211-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
20211-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20211-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20211-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5H
≤ M 1,8: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

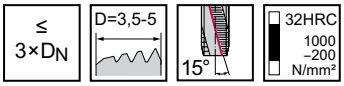
Метчики машинные HSS-E

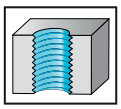
mm

Paradur® N



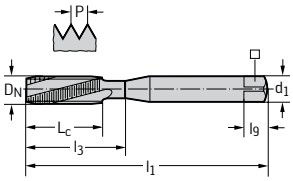
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

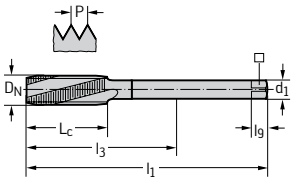
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20411-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20411-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20411-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20411-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20461-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
20461-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
20461-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
20461-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

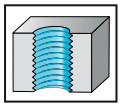


– Уменьшенное количество канавок
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

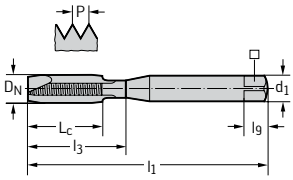
M
DIN 13

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P20200-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P20200-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P20200-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P20200-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P20200-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P20200-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P20200-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P20200-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2
P20200-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P20200-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

M 1,6: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

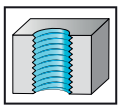
Prototex® X-pert P



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

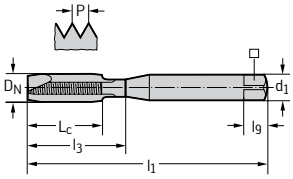
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●
TICN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2031006-M2	P2031005-M2	P20310-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	3
	P2031005-M2.2	P20310-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
P2031006-M2.5	P2031005-M2.5	P20310-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
P2031006-M3	P2031005-M3	P20310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
		P20310-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2031006-M4	P2031005-M4	P20310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031006-M5	P2031005-M5	P20310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2031006-M6	P2031005-M6	P20310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P2031005-M7	P20310-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2031006-M8	P2031005-M8	P20310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2031006-M10	P2031005-M10	P20310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

l_9-размер по DIN 10

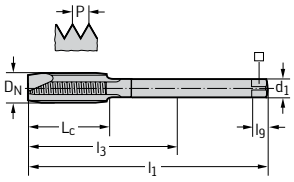
C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

DIN 376



Cylindrical shank

Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		P20360-M2	M 2	45	6	26	1,4	1,1	4	3
		P20360-M2.5	M 2.5	50	8	31	1,8	1,4	4	3
		P20360-M3	M 3	56	9	37	2,2	1,8	4	3
		P20360-M4	M 4	63	12	43	2,8	2,1	5	3
		P20360-M5	M 5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2036006-M6	P2036005-M6	P20360-M6	M 6	80	15	59	4,5	3,4	6	3
		P20360-M7	M 7	80	15	58	5,5	4,3	7	3
P2036006-M8	P2036005-M8	P20360-M8	M 8	90	18	67	6	4,9	8	3
		P20360-M9	M 9	90	18	67	7	5,5	8	3
P2036006-M10	P2036005-M10	P20360-M10	M 10	100	20	77	7	5,5	8	3
P2036006-M12	P2036005-M12	P20360-M12	M 12	110	23	83	9	7	10	3
	P2036005-M14	P20360-M14	M 14	110	25	81	11	9	12	3
P2036006-M16	P2036005-M16	P20360-M16	M 16	110	25	68	12	9	12	3
	P2036005-M18	P20360-M18	M 18	125	30	81	14	11	14	4
P2036006-M20	P2036005-M20	P20360-M20	M 20	140	30	95	16	12	15	4
		P20360-M22	M 22	140	30	93	18	14,5	17	4
P2036006-M24	P2036005-M24	P20360-M24	M 24	160	36	113	18	14,5	17	4
	P2036005-M27	P20360-M27	M 27	160	36	97	20	16	19	4
P2036006-M30	P2036005-M30	P20360-M30	M 30	180	42	115	22	18	21	4
		P20360-M33	M 33	180	42	113	25	20	23	4
	P2036005-M36	P20360-M36	M 36	200	48	131	28	22	25	4
		P20360-M39	M 39	200	48	102	32	24	27	4
		P20360-M42	M 42	200	54	102	32	24	27	4
		P20360-M45	M 45	220	54	117	36	29	32	4
		P20360-M48	M 48	250	60	147	36	29	32	4
		P20360-M52	M 52	250	60	120	40	32	35	4
		P20360-M56	M 56	250	66	120	40	32	35	4

l_9-размер по DIN 10

Метчики машинные HSS-E

mm

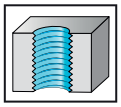
Prototex® X-pert P




– Уменьшенное количество канавок
– Для материалов, дающих сливную стружку

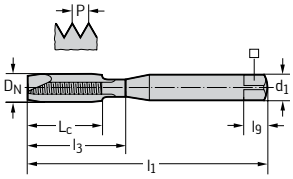
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20210-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.2	P20210-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.4	P20210-M1.4	M 1.4	0,3	40	7	6,5	2,5	2,1	5	2
P2021005-M1.6	P20210-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
	P20210-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	2
P2021005-M2	P20210-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2021005-M2.5	P20210-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20210-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2021005-M3	P20210-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2021005-M3.5	P20210-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2021005-M4	P20210-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P20210-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M5	P20210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P2021005-M6	P20210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	2

≤ M 1,4: 5H
≤ M 1,8: без шейки
≤ M 1,6: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

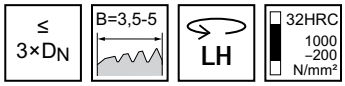
Метчики машинные HSS-E

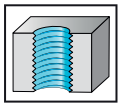
mm

Prototex® X-pert P



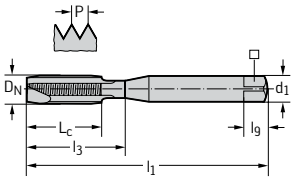
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

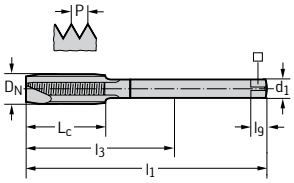
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P202108-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P202108-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P202108-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P202108-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2
P202108-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P202108-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P202108-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P202608-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P202608-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P202608-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

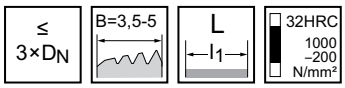
Метчики машинные HSS-E

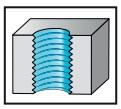
mm

Prototex® X-pert P



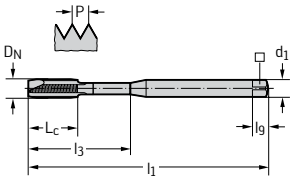
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

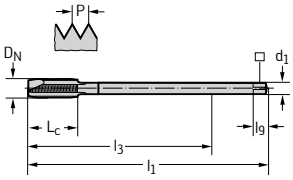
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

~DIN 371 L



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2031035-M3	P203103-M3	M 3	0,5	112	9	18	3,5	2,7	6	3
P2031035-M4	P203103-M4	M 4	0,7	112	12	21	4,5	3,4	6	3
P2031035-M5	P203103-M5	M 5	0,8	125	13	25	6	4,9	8	3
P2031035-M6	P203103-M6	M 6	1	125	15	30	6	4,9	8	3
P2031035-M8	P203103-M8	M 8	1,25	140	18	40	8	6,2	9	3
P2031035-M10	P203103-M10	M 10	1,5	160	20	50	10	8	11	3

~DIN 376 L



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P203603-M3	M 3	0,5	112	9	86	2,2	1,8	4	3
	P203603-M4	M 4	0,7	112	12	92	2,8	2,1	5	3
P2036035-M5	P203603-M5	M 5	0,8	125	13	104	3,5	2,7	6	3
P2036035-M6	P203603-M6	M 6	1	125	15	104	4,5	3,4	6	3
P2036035-M8	P203603-M8	M 8	1,25	140	18	117	6	4,9	8	3
P2036035-M10	P203603-M10	M 10	1,5	160	20	137	7	5,5	8	3
P2036035-M12	P203603-M12	M 12	1,75	180	23	153	9	7	10	3
P2036035-M14	P203603-M14	M 14	2	180	25	151	11	9	12	3
P2036035-M16	P203603-M16	M 16	2	200	25	158	12	9	12	3
P2036035-M20	P203603-M20	M 20	2,5	224	30	179	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

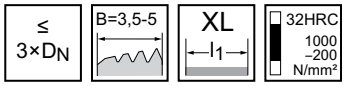
Метчики машинные HSS-E

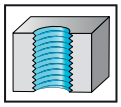
mm

Prototex® X-pert P



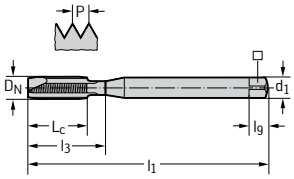
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

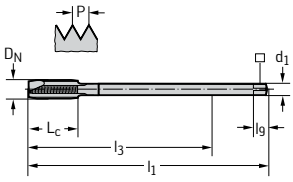
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P202103-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
P202103-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	3
P202103-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 L



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P202603-M8	M 8	1,25	180	18	157	6	4,9	8	3
P202603-M10	M 10	1,5	200	20	177	7	5,5	8	3
P202603-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	3
P202603-M14	M 14	2	220	25	191	11	9	12	3
P202603-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	3
P202603-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

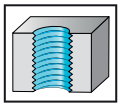
Prototex® X-pert P AZ




– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для обработки тонкостенных заготовок

M
DIN 13

ISO2/6H



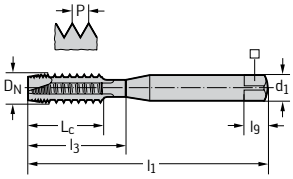
≤ 3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
–200
N/mm²

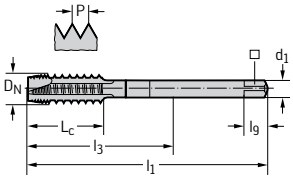
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P40310-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P40310-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P40310-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P40310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P40310-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P40310-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P40360-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P40360-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P40360-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P40360-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

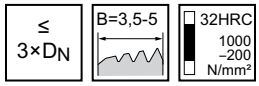
Метчики машинные HSS-E

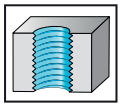
mm

Prototex® X-pert P



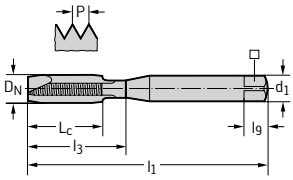

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	ISO3/6G	
DIN 13		

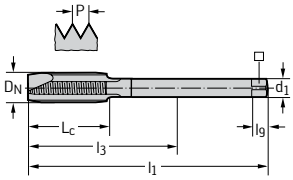
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20330-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20330-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P20330-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
	P20330-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P20330-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2033005-M6	P20330-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
	P20330-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	3
P2033005-M8	P20330-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2033005-M10	P20330-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P20380-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P20380-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P20380-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	4,9	8	3
P20380-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	5,5	8	3
P20380-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P20380-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
P20380-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P20380-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
P20380-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

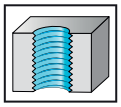
mm

Prototex® X-pert P



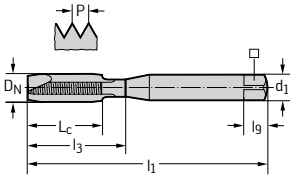
– Уменьшенное количество канавок
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

M DIN 13	ISO3/6G	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2023005-M2	P20230-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P2023005-M2.5	P20230-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P20230-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P2023005-M3	P20230-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P2023005-M3.5	P20230-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	2
P2023005-M4	P20230-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P2023005-M5	P20230-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	2

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

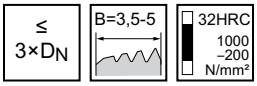
Метчики машинные HSS-E

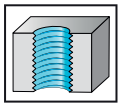
mm

Prototex® X-pert P



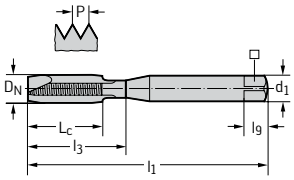

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	7G	
DIN 13		

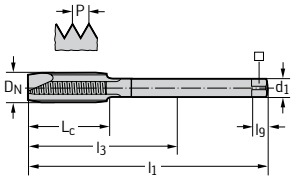
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2034005-M2	P20340-M2	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
P2034005-M2.5	P20340-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20340-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
P2034005-M3	P20340-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P2034005-M3.5	P20340-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	3
P2034005-M4	P20340-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P2034005-M5	P20340-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
P2034005-M6	P20340-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
P2034005-M8	P20340-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
P2034005-M10	P20340-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2039005-M12	P20390-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
P2039005-M16	P20390-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
P2039005-M20	P20390-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

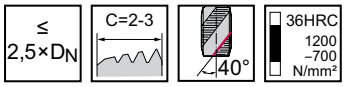
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики машинные HSS-E

mm

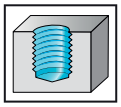
Paradur® X·pert M



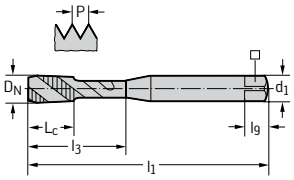
– Для материалов, дающих сливную стружку

M	6HX	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

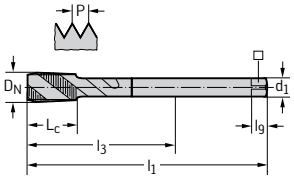
DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1,8: без шейки
≤ M 2,5: резьба без затылования
l_9-размер по DIN 10

DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

l_9-размер по DIN 10

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

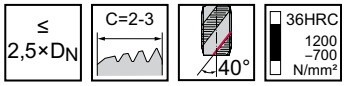
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M



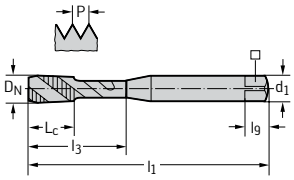
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6GX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TICN	●	●●					

DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

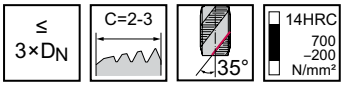
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N



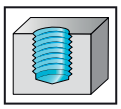
– Для материалов, дающих сливную стружку



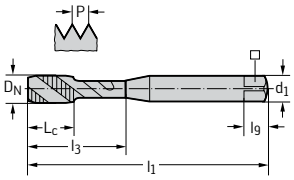
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

M
DIN 13

ISO2/6H

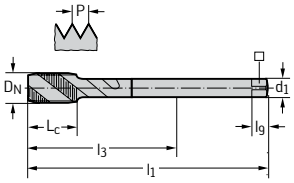


DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

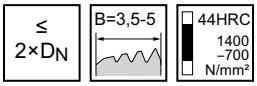
Метчики машинные HSS-E-PM

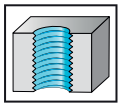
mm

Prototex® TiNi



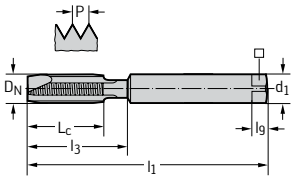
– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	4HX	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
202061-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
202061-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
202061-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
202061-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
202061-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
202061-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
202061-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
202061-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
202061-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

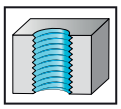
Prototex® TiNi



– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

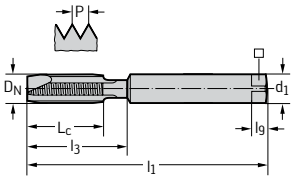
≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

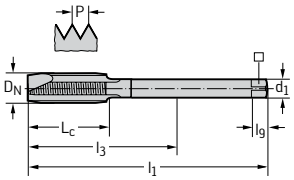
~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	202161-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
	202161-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	2
2021616-M2	202161-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
	202161-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021616-M2.5	202161-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021616-M3	202161-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021616-M3.5	202161-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021616-M4	202161-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	202161-M4.5	M 4.5	0,75	70	13	13	6	4,9	8	3
2021616-M5	202161-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021616-M6	202161-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021616-M8	202161-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021616-M10	202161-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5HX

DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2026616-M12	202661-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026616-M14	202661-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2026616-M16	202661-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026616-M20	202661-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
2026616-M24	202661-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

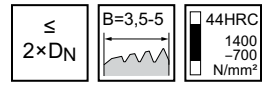
Метчики машинные HSS-E-PM

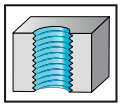
mm

Prototex® TiNi Plus



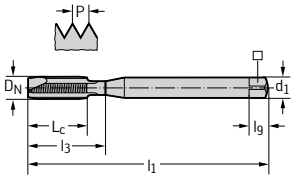
– Используется с эмульсией
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

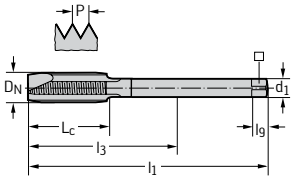
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2021763-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	2
2021763-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	2
2021763-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2021763-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2021763-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2021763-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2021763-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2021763-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2021763-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2026763-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2026763-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2026763-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

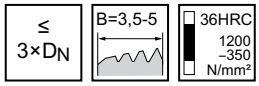
Метчики машинные HSS-E-PM

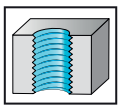
mm

Prototex® Sprint



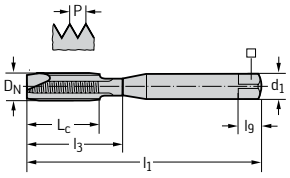
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	ISO2/6H	
DIN 13		

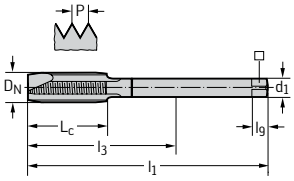
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			
TICN	●	●		●			

DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7021366-M3	7021365-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
7021366-M4	7021365-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
7021366-M5	7021365-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
7021366-M6	7021365-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021366-M8	7021365-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021366-M10	7021365-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7026365-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026365-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
7026365-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026365-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

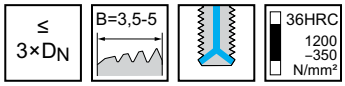
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Megasprint

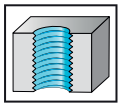


– Для материалов, дающих сливную стружку



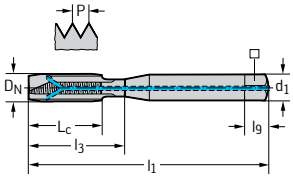
M
DIN 13

ISO2/6H



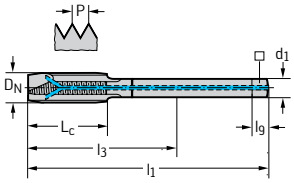
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 371



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7021345-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
7021345-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
7021345-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7026345-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
7026345-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
7026345-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

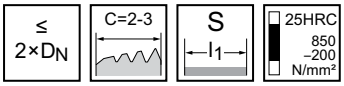
Набор ручных метчиков быстрорежущих

mm

HGB



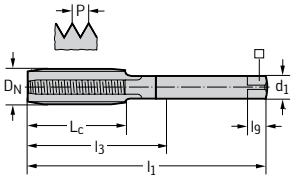
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



M DIN 13	ISO2/6H		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●		●	●			

DIN 352



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
30060-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
30060-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
30060-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
30060-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
30060-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
30060-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
30060-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
30060-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
30060-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	4
30060-M16	M 16	2	80	25	38	12	9	12	4
30060-M20	M 20	2,5	95	32	50	16	12	15	4
30060-M24	M 24	3	110	34	63	18	14,5	17	4
30060-M30	M 30	3,5	125	40	60	22	18	21	4

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика.
≤ M 2,5: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

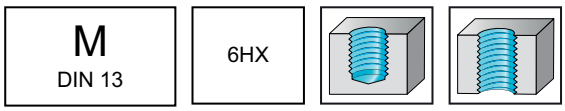
Набор ручных метчиков HSS-E

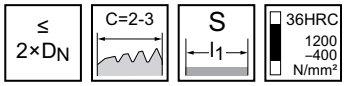
mm

HGB Inox



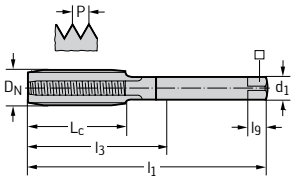
– Для материалов, дающих сливную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●					

DIN 352



Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
30063-M2	M 2	0,4	36	8	7	2,8	2,1	5	3
30063-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	7,9	2,8	2,1	5	3
30063-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30063-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30063-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30063-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30063-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	3
30063-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30063-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4
30063-M16	M 16	2	80	25	20	12	9	12	4
30063-M20	M 20	2,5	95	32	25,8	16	12	15	4
30063-M24	M 24	3	110	34	26,5	18	14,5	17	4
30063-M30	M 30	3,5	125	40	31,3	22	18	21	4

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика.
≤ M 2,5: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

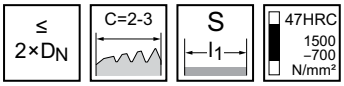
Набор ручных метчиков HSS-E

mm

HGB Ti

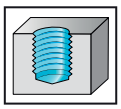


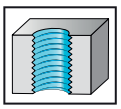
– Для материалов, дающих сливную стружку



M
DIN 13

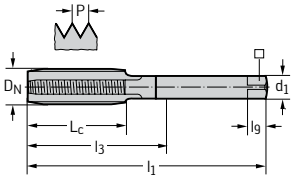
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
NID					●		

DIN 352



Обозначение NID	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
30016-M3	M 3	0,5	40	9	7,8	3,5	2,7	6	3
30016-M4	M 4	0,7	45	11	9,3	4,5	3,4	6	3
30016-M5	M 5	0,8	50	13	11	6	4,9	8	3
30016-M6	M 6	1	56	15	12,5	6	4,9	8	3
30016-M8	M 8	1,25	63	19	15,9	6	4,9	8	4
30016-M10	M 10	1,5	70	22	18,3	7	5,5	8	4
30016-M12	M 12	1,75	75	25	20,6	9	7	10	4

Набор состоит из чернового, получистового и чистового метчика.

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

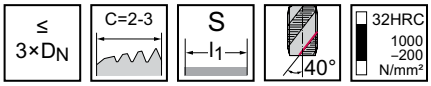
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB WST

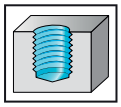


– Для материалов, дающих сливную стружку



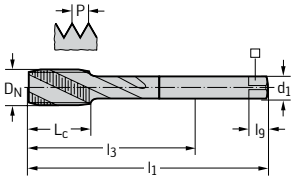
M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 2184-2



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20167-M3	M 3	0,5	40	6	13,5	3,5	2,7	6	3
20167-M4	M 4	0,7	45	7	16,5	4,5	3,4	6	3
20167-M5	M 5	0,8	50	8	19	6	4,9	8	3
20167-M6	M 6	1	56	10	27	6	4,9	8	3
20167-M8	M 8	1,25	63	12	40	6	4,9	8	3
20167-M10	M 10	1,5	70	15	47	7	5,5	8	3
20167-M12	M 12	1,75	75	16	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

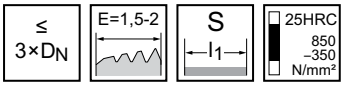
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

KMB Ms



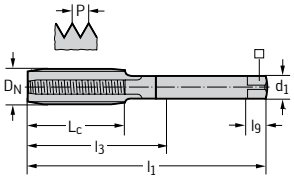
– Для материалов, дающих сегментную стружку



M DIN 13	ISO2/6H		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

DIN 2184-2



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20165-M2	M 2	0,4	36	8	8	2,8	2,1	5	3
20165-M2.5	M 2.5	0,45	40	9	9	2,8	2,1	5	3
20165-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
20165-M3.5	M 3.5	0,6	45	10	15	4	3	6	3
20165-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20165-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20165-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20165-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3

≤ M 2,5: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

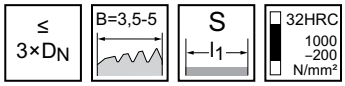
Метчики HSS-E, короткая серия

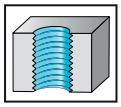
mm

KMB H



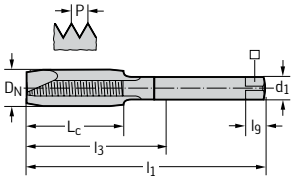
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 2184-2



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20160-M3	M 3	0,5	40	9	13,5	3,5	2,7	6	3
20160-M4	M 4	0,7	45	11	16,5	4,5	3,4	6	3
20160-M5	M 5	0,8	50	13	19	6	4,9	8	3
20160-M6	M 6	1	56	15	27	6	4,9	8	3
20160-M8	M 8	1,25	63	19	40	6	4,9	8	3
20160-M10	M 10	1,5	70	22	47	7	5,5	8	3
20160-M12	M 12	1,75	75	25	48	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

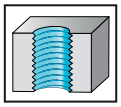
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики HSS-E

mm

MMB

– Для материалов, дающих сливную стружку

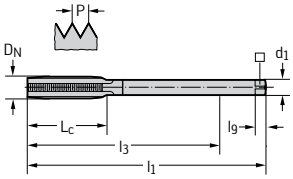
M DIN 13	ISO2/6H	

≤ 1×D_N

28HRC
900
–200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●						

DIN 357



Cylindrical shank

Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h12 mm	□	l_9 mm	N
20890-M2	M 2	0,4	66	16	47	1,4	1,1	4	3
20890-M2.5	M 2.5	0,45	70	20	51	1,7	1,3	4	3
20890-M3	M 3	0,5	70	22	51	2,2	1,8	4	3
20890-M4	M 4	0,7	90	25	70	2,8	2,1	5	3
20890-M5	M 5	0,8	100	28	79	3,5	2,7	6	3
20890-M6	M 6	1	110	32	89	4,5	3,4	6	3
20890-M8	M 8	1,25	125	40	102	6	4,9	8	3
20890-M10	M 10	1,5	140	45	117	7	5,5	8	3
20890-M12	M 12	1,75	180	50	153	9	7	10	3
20890-M16	M 16	2	200	63	158	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики HSS-E для станков-автоматов

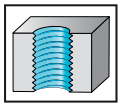
mm

AMB

– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 1×D_N | 18×P | 28HRC 900 –200 N/mm²

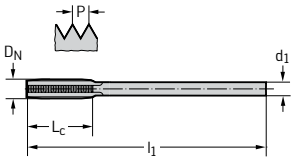
M DIN 13 | 7G



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●						

AMB-NORM

Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
2084805-M5	M 5	0,8	271	19	3,9	5
2084805-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
2084805-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
2084805-M10	M 10	1,5	271	36	8	5



Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

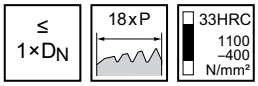
Оптимально подходит для → хороших = → нормальных = → неблагоприятных = условий обработки

Метчики HSS-E для станков-автоматов

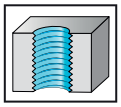
mm

AMB Inox

– Для материалов, дающих сливную стружку

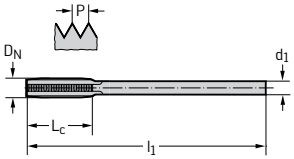


M	6HX	
DIN 13		



NID	P	M	K	N	S	H	O
		●●					

AMB-NORM



Cylindrical shank

Обозначение NID	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h12 mm	N
20844-M6	M 6	1	271	24	4,6	5
20844-M8	M 8	1,25	271	30	6,1	5
20844-M10	M 10	1,5	271	36	8	5
20844-M12	M 12	1,75	271	42	9,4	5

MAS 14, T-STAR 10

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

HSS-E ступ. AMB

mm

Protostep Inox



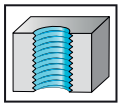
– Для материалов, дающих сливную стружку
– 3-ступ.

≤ 1×D_N

33HRC
1100
–400
N/mm²

M
DIN 13

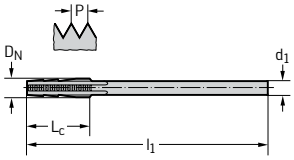
6HX



	P	M	K	N	S	H	O
VAP		●●					

AMB-NORM

Обозначение VAP	d_1 h12 mm	l_1 mm	N	D_N	L_c mm	P mm
20944-M5	3,9	271		M 5	19	0,8
20944-M6	4,6	271		M 6	24	1
20944-M8	6,1	271		M 8	30	1,25
20944-M10	8	271		M 10	36	1,5
20944-M12	9,4	271		M 12	42	1,75

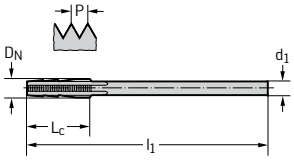


Cylindrical shank

MAS 14, T-STAR 10

AMB-NORM

Обозначение VAP	d_1 h12 mm	l_1 mm	N	D_N	L_c mm	P mm
20954-M14	11,1	435		M 14	48	2
20954-M16	13,2	435		M 16	48	2



Cylindrical shank

MAS 20, T-STAR 20

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

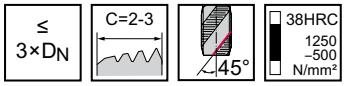
Метчики машинные HSS-E-PM

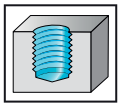
mm

Paradur® Eco Plus



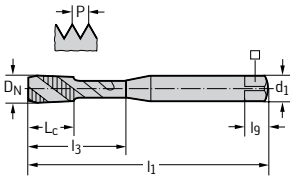

– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

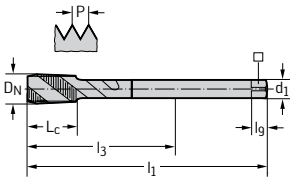
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2051302-M2	EP2051305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M2.5	EP2051305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2051302-M3	EP2051305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051302-M4	EP2051305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051302-M5	EP2051305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051302-M6	EP2051305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051302-M8	EP2051305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051302-M10	EP2051305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2056302-M12	EP2056305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056302-M14	EP2056305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056302-M16	EP2056305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056302-M18	EP2056305-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056302-M20	EP2056305-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056302-M24	EP2056305-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
EP2056302-M27		M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
EP2056302-M30		M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
EP2056302-M36		M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
EP2056302-M42		M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5
EP2056302-M48		M 48	5	250	50	147	36	29	32	5
EP2056302-M56		M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
EP2056302-M64		M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



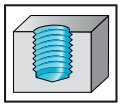
– Для материалов, дающих сливную стружку



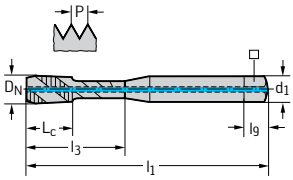
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

M
DIN 13

6HX

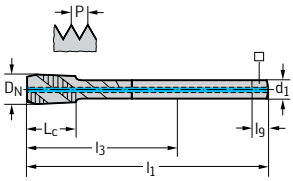


~DIN 371



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2051312-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051312-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051312-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051312-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051312-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2056312-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056312-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056312-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
EP2056312-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

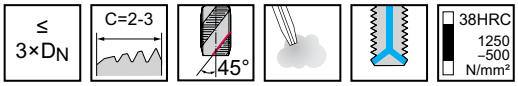
Метчики машинные HSS-E-PM

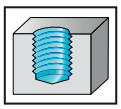
mm

Paradur® Eco Plus



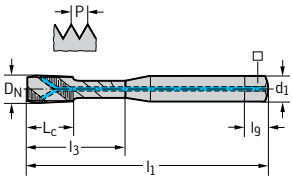

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

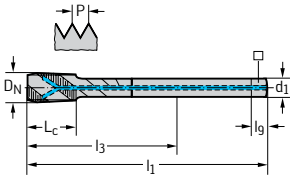
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 371



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2051342-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051342-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2056342-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056342-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

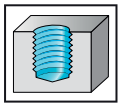
mm

Paradur® Eco Plus



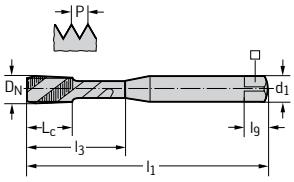
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

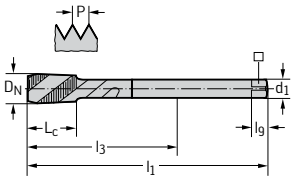
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2051382-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2051382-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2051382-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2051382-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2051382-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2051382-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2056382-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2056382-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2056382-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
EP2056382-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
EP2056382-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

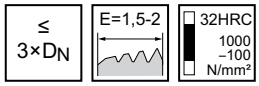
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



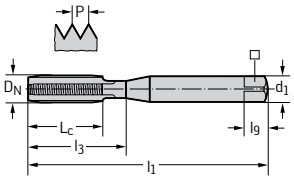
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



M	6HX		
DIN 13			

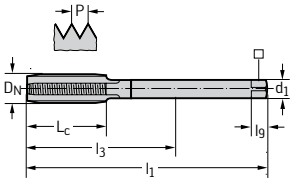
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

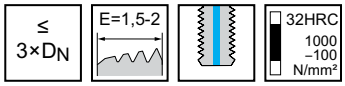
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



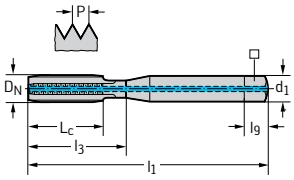
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



M	6HX	
DIN 13		

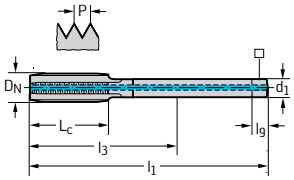
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

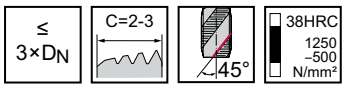
Метчики машинные HSS-E-PM

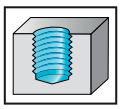
mm

Paradur® Eco Plus



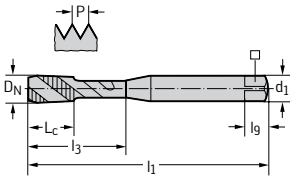
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6GX	

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			
TIN	●●	●●	●●	●●			

~DIN 371

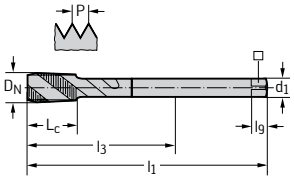


Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2053302-M2	EP2053305-M2	M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M2.5	EP2053305-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	9,3	2,8	2,1	5	3
EP2053302-M3	EP2053305-M3	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2053302-M4	EP2053305-M4	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
EP2053302-M5	EP2053305-M5	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2053302-M6	EP2053305-M6	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
EP2053302-M8	EP2053305-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
EP2053302-M10	EP2053305-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 2,5: резьба без затылования

C1

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2058302-M12	EP2058305-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
EP2058302-M14	EP2058305-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
EP2058302-M16	EP2058305-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

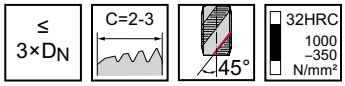
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

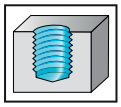
Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm



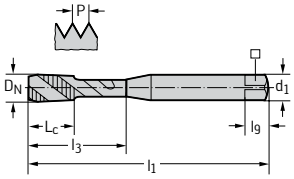

– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

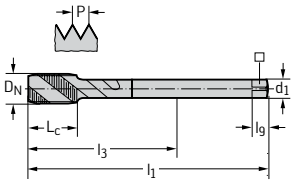
DIN 371



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC115-M1.6-C0-	TC115-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
TC115-M2-C0-	TC115-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
TC115-M2.5-C0-	TC115-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
TC115-M3-C0-	TC115-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC115-M4-C0-	TC115-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC115-M5-C0-	TC115-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-M6-C0-	TC115-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
TC115-M8-C0-	TC115-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-M10-C0-	TC115-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M1.6-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC115-M12-L0-	TC115-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
TC115-M14-L0-	TC115-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
TC115-M16-L0-	TC115-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
TC115-M20-L0-	TC115-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-L0-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

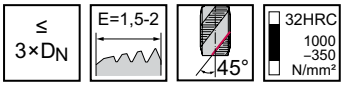
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

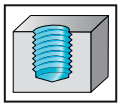
Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm



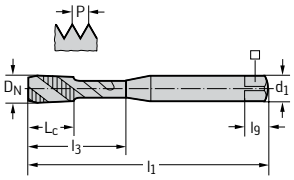

– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

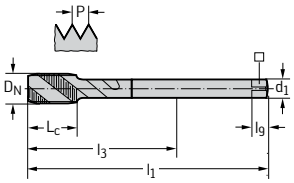
DIN 371



Обозначение WY80AA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC115-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC115-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC115-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
TC115-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10-CE-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC115-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
TC115-M14-LE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
TC115-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
TC115-M20-LE-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M12-LE-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Набор метчиков HSS-E 1

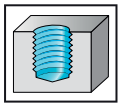
TC115 Perform mm



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –350 N/mm²

– Набор универсальных метчиков

M DIN 13 | ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

Инструмент

Обозначение	D_N	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
TC115-SET1-M3-M12-	M 3 – M 12	7	😐	😐

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-SET1-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

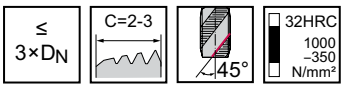
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Набор метчиков HSS-E 2

TC115 Perform mm

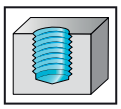


– Набор универсальных метчиков
– Вкл. свёрла для отверстий под резьбу



M
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA		●●	●●	●			
WY80FC		●●	●●	●			

Инструмент

Обозначение	D_N	Наборы Ø mm	Наборы Ø mm	Кол-во в наборе	WY80AA	WY80FC
TC115-SET2-M3-M12-	M 3 – M 12	2,5	10,2	14	😐	😐

Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки
Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-SET2-M3-M12-WY80AA

C1

WALTER SELECT

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

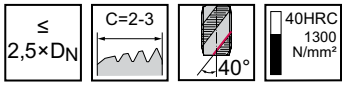
Метчики машинные HSS-E

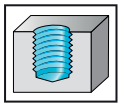
mm

Paradur® Synchrospeed



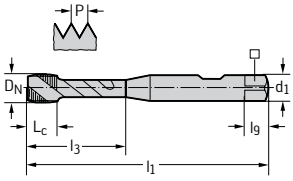
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



M DIN 13	6HX	

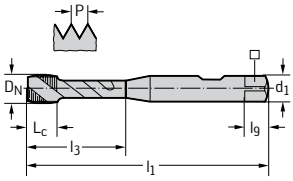
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2051302-M2	S2051305-M2	M 2	0,4	70	4	7,6	6	4,9	8	3
S2051302-M2.5	S2051305-M2.5	M 2.5	0,45	70	4,5	9,3	6	4,9	8	3
S2051302-M3	S2051305-M3	M 3	0,5	70	5	11	6	4,9	8	3
S2051302-M4	S2051305-M4	M 4	0,7	70	7	14,8	6	4,9	8	3
S2051302-M5	S2051305-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051302-M6	S2051305-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051302-M8	S2051305-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051302-M10	S2051305-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2056302-M12	S2056305-M12	M 12	1,75	110	18,5	42	12	9	12	3
S2056302-M14	S2056305-M14	M 14	2	110	21	45	14	11	14	3
S2056302-M16	S2056305-M16	M 16	2	110	21	55	16	12	15	4
S2056302-M20	S2056305-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4
S2056302-M24	S2056305-M24	M 24	3	160	32	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed



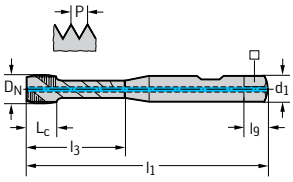
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



M	6HX	
DIN 13		

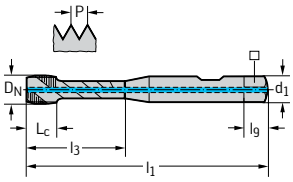
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2051312-M5	S2051315-M5	M 5	0,8	70	8,5	20,7	6	4,9	8	3
S2051312-M6	S2051315-M6	M 6	1	80	10,5	25	6	4,9	8	3
S2051312-M8	S2051315-M8	M 8	1,25	90	13,5	35	8	6,2	9	3
S2051312-M10	S2051315-M10	M 10	1,5	100	16	39	10	8	11	3

~DIN 376



Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2056312-M12	S2056315-M12	M 12	1,75	110	18,5	68	12	9	12	3
S2056312-M14	S2056315-M14	M 14	2	110	21	66	14	11	14	3
S2056312-M16	S2056315-M16	M 16	2	110	21	65	16	12	15	4
S2056312-M20	S2056315-M20	M 20	2,5	140	26,5	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

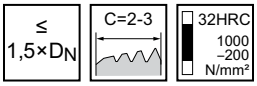
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H



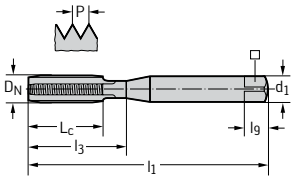

– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



M DIN 13	ISO2/6H		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●
TIN			●	●●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
	20311-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	3
	20311-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	3
	20311-M1.4	M 1.4	0,3	40	6,5	6,5	2,5	3
	20311-M1.6	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	3
	20311-M1.7	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	3
	20311-M1.8	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	3
	20311-M2	M 2	0,4	45	6	9	2,8	3
	20311-M2.3	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	3
	20311-M2.2	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	3
	20311-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	12,5	2,8	3
	20311-M2.6	M 2.6	0,45	50	8	12,5	2,8	3
203115-M3	20311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	3
203115-M3.5	20311-M3.5	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3
203115-M4	20311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3
203115-M5	20311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	3
203115-M6	20311-M6	M 6	1	80	15	30	6	3
203115-M7	20311-M7	M 7	1	80	15	30	7	3
203115-M8	20311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	3
203115-M10	20311-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	3

≤ M 1,4: 5H
≤ M 1,8: без шейки

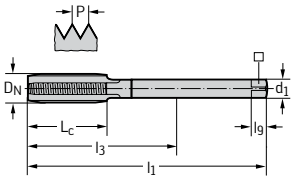
C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

DIN 376



Cylindrical shank

Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
20361-M2	M 2	0,4	45	6	26	1,4	3
20361-M2.5	M 2.5	0,45	50	8	31	1,8	3
20361-M3	M 3	0,5	56	9	37	2,2	3
20361-M4	M 4	0,7	63	12	43	2,8	3
20361-M5	M 5	0,8	70	13	49	3,5	3
20361-M6	M 6	1	80	15	59	4,5	3
20361-M8	M 8	1,25	90	18	67	6	3
20361-M10	M 10	1,5	100	20	77	7	3
20361-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	3
20361-M14	M 14	2	110	25	81	11	3
20361-M16	M 16	2	110	25	68	12	3
20361-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	4
20361-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	4
20361-M24	M 24	3	160	36	113	18	4
20361-M27	M 27	3	160	36	97	20	4
20361-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	4
20361-M33	M 33	3,5	180	42	113	25	4
20361-M36	M 36	4	200	48	131	28	4
20361-M42	M 42	4,5	200	54	102	32	4

Метчики машинные HSS-E

mm

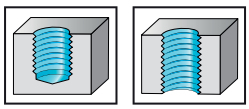
Paradur® H AZ



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку
– Для обработки тонкостенных заготовок

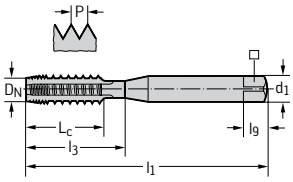
≤ 1,5×D_N	C=2-3	32HRC 1000 –200 N/mm²

M DIN 13	ISO2/6H		



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_g mm	N
40311-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
40311-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
40311-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
40311-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
40311-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

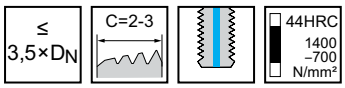
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

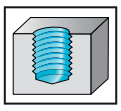
Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme mm



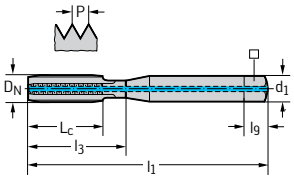
– WY80AA: High Performance
– WY80EH: Excellent Performance



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

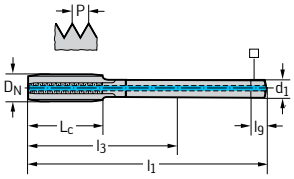
DIN 371



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-M4-C1-	TC130-M4-C1-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC130-M5-C1-	TC130-M5-C1-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
TC130-M6-C1-	TC130-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC130-M8-C1-	TC130-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-M10-C1-	TC130-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10-C1-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-M12-L1-	TC130-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3
TC130-M14-L1-		M 14	2	110	25	81	11	9	12	3
TC130-M16-L1-	TC130-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	3
TC130-M20-L1-	TC130-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	3
TC130-M22-L1-		M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	3
TC130-M24-L1-	TC130-M24-L1-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	4
TC130-M27-L1-		M 27	3	160	36	97	20	16	19	4
TC130-M30-L1-	TC130-M30-L1-	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	4
TC130-M36-L1-	TC130-M36-L1-	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5
TC130-M42-L1-		M 42	4,5	200	54	102	32	24	27	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M12-L1-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

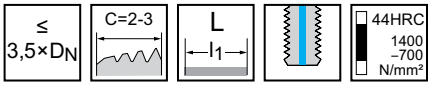
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme mm

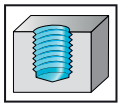


– WY80AA: High Performance
– WY80EH: Excellent Performance



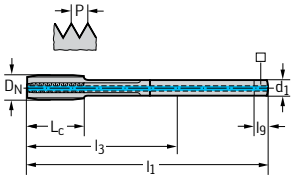
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

~DIN 376 L



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-M8-LG-	TC130-M8-LG-	M 8	1,25	110	18	87	6	4,9	8	3
TC130-M10-LG-	TC130-M10-LG-	M 10	1,5	125	20	102	7	5,5	8	3
TC130-M12-LG-	TC130-M12-LG-	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	3
TC130-M14-LG-		M 14	2	140	25	111	11	9	12	3
TC130-M16-LG-	TC130-M16-LG-	M 16	2	160	25	118	12	9	12	3
TC130-M20-LG-	TC130-M20-LG-	M 20	2,5	180	30	135	16	12	15	3
TC130-M22-LG-		M 22	2,5	200	30	153	18	14,5	17	3
TC130-M24-LG-	TC130-M24-LG-	M 24	3	200	36	153	18	14,5	17	4
TC130-M27-LG-		M 27	3	225	36	162	20	16	19	4
TC130-M30-LG-	TC130-M30-LG-	M 30	3,5	250	42	185	22	18	21	4
TC130-M33-LG-		M 33	3,5	275	42	208	25	20	23	4
TC130-M36-LG-	TC130-M36-LG-	M 36	4	300	48	231	28	22	25	5
TC130-M42-LG-		M 42	4,5	350	54	252	32	24	27	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10-LG-WY80AA

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

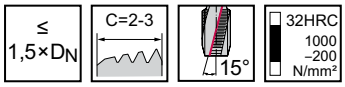
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N



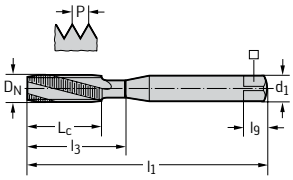


– Для материалов, дающих сливную стружку

M	ISO2/6H	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TICN	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			

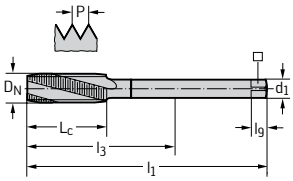
DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		20410-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		20410-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	204105-M3	20410-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		20410-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
2041006-M4	204105-M4	20410-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2041006-M5	204105-M5	20410-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2041006-M6	204105-M6	20410-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		20410-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
2041006-M8	204105-M8	20410-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
2041006-M10	204105-M10	20410-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

l_9-размер по DIN 10

DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		20460-M3	M 3	0,5	56	6	37	2,2	1,8	4	3
		20460-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		20460-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		20460-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		20460-M8	M 8	1,25	90	13	67	6	4,9	8	3
		20460-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
2046006-M12	204605-M12	20460-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
2046006-M14	204605-M14	20460-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
2046006-M16	204605-M16	20460-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
		20460-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
2046006-M20	204605-M20	20460-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		20460-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		20460-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		20460-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		20460-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

l_9-размер по DIN 10

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

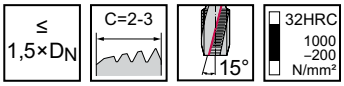
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

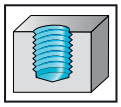


– Для материалов, дающих сливную стружку



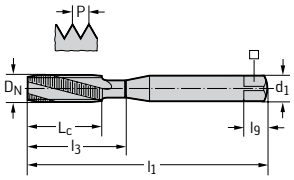
M
DIN 13

ISO3/6G



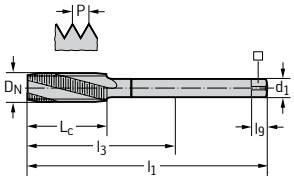
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20430-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
20430-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
20430-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
20430-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
20430-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20430-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20430-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20430-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20480-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
20480-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

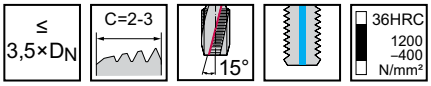
Метчики машинные HSS-E

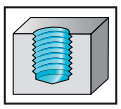
mm

Paradur® NH



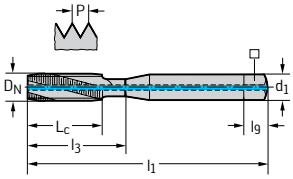
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

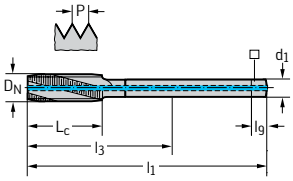
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●			●
TIN	●●		●●	●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2041215-M4		M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
2041215-M5	2041210-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
2041215-M6	2041210-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
2041215-M8	2041210-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
2041215-M10	2041210-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2046215-M12	2046210-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

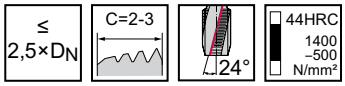
Метчики машинные HSS-E-PM

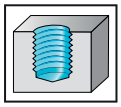
mm

Paradur® H 24



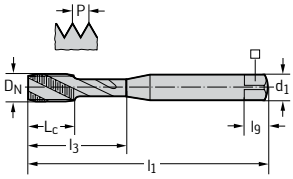
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

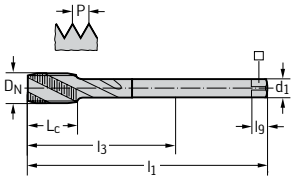
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●		●				

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204107-M3	M 3	0,5	56	11	11	3,5	2,7	6	3
204107-M4	M 4	0,7	63	15	15	4,5	3,4	6	3
204107-M5	M 5	0,8	70	18,5	18,5	6	4,9	8	3
204107-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
204107-M8	M 8	1,25	90	18	38	8	6,2	9	3
204107-M10	M 10	1,5	100	20	45	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204607-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
204607-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

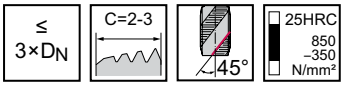
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

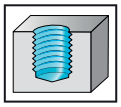
Метчики машинные HSS-E-PM

TC120 Supreme mm



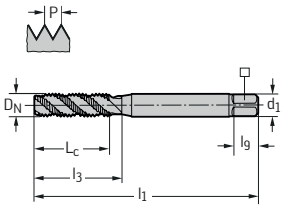
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

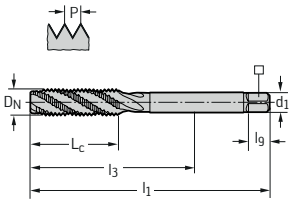
DIN 371



Обозначение WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC120-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	18	3,5	2,7	6	3
TC120-M4-C0-	M 4	0,7	63	13,5	21	4,5	3,4	6	3
TC120-M5-C0-	M 5	0,8	70	16,5	25	6	4,9	8	3
TC120-M6-C0-	M 6	1	80	20	30	6	4,9	8	3
TC120-M8-C0-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
TC120-M10-C0-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C0-WW60AG

DIN 376



Обозначение WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC120-M12-L0-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
TC120-M16-L0-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4
TC120-M20-L0-	M 20	2,5	140	65	95	16	12	15	4
TC120-M24-L0-	M 24	3	160	78	113	18	14,5	17	4
TC120-M30-L0-	M 30	3,5	205	97	140	22	18	21	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L0-WW60AG

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

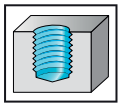
Метчики машинные HSS-E-PM

TC120 Supreme mm



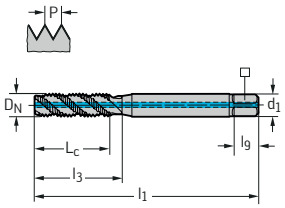
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AG	●●			●			

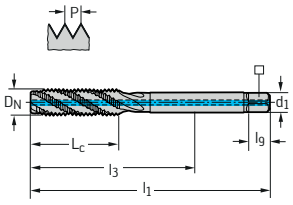
DIN 371



Обозначение WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC120-M8-C1-	M 8	1,25	90	26,5	35	8	6,2	9	3
TC120-M10-C1-	M 10	1,5	100	33	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M10-C1-WW60AG

DIN 376



Обозначение WW60AG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC120-M12-L1-	M 12	1,75	110	39,5	83	9	7	10	4
TC120-M16-L1-	M 16	2	120	52	78	12	9	12	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60AG: TC120-M12-L1-WW60AG

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

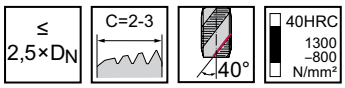
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC121 Supreme mm



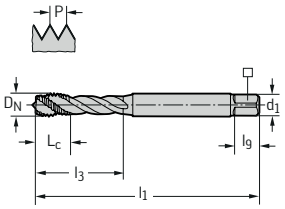
– WW60RG = HSS-E-PM + TiALN
– WY80BD = HSS-E + TiCN



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			
WY80BD	●●	●	●	●			

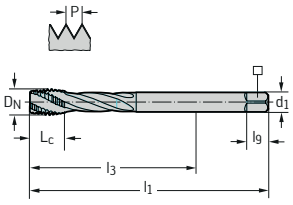
DIN 371



Обозначение WW60RG	Обозначение WY80BD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC121-M2-C0-		M 2	0,4	45	4	7,6	2,8	2,1	5	3
TC121-M3-C0-	TC121-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	11	3,5	2,7	6	3
TC121-M4-C0-	TC121-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	14,8	4,5	3,4	6	3
TC121-M5-C0-	TC121-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
TC121-M6-C0-	TC121-M6-C0-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
TC121-M8-C0-	TC121-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC121-M10-C0-	TC121-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C0-WW60RG

DIN 376



Обозначение WW60RG	Обозначение WY80BD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC121-M12-L0-	TC121-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
TC121-M14-L0-	TC121-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
TC121-M16-L0-	TC121-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC121-M20-L0-	TC121-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L0-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC121 Supreme mm



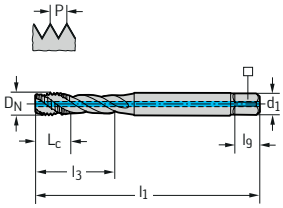
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60RG	●●	●	●	●			

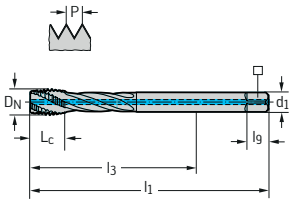
DIN 371



Обозначение WW60RG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC121-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	20,7	6	4,9	8	3
TC121-M6-C1-	M 6	1	80	10	25	6	4,9	8	3
TC121-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC121-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M10-C1-WW60RG

DIN 376



Обозначение WW60RG	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC121-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
TC121-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
TC121-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC121-M20-L1-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60RG: TC121-M12-L1-WW60RG

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

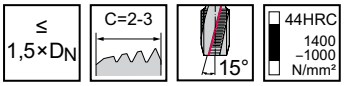
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

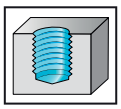
Метчики машинные HSS-E-PM

TC122 Supreme mm



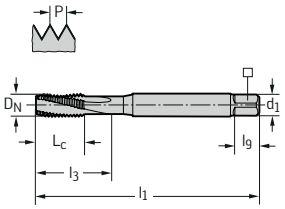
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

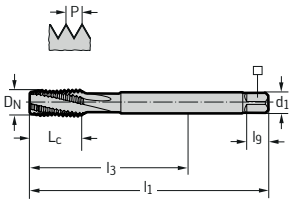
DIN 371



Обозначение WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC122-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
TC122-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
TC122-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
TC122-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC122-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC122-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C0-WW60BC

DIN 376



Обозначение WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC122-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
TC122-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
TC122-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
TC122-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L0-WW60BC

C1

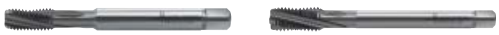
WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

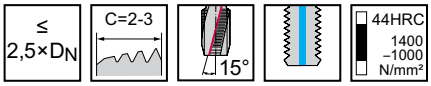
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

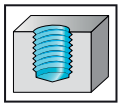
Метчики машинные HSS-E-PM

TC122 Supreme mm



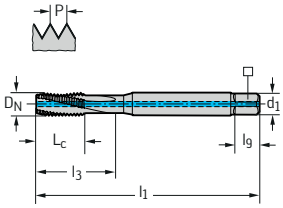
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60BC	●●		●				

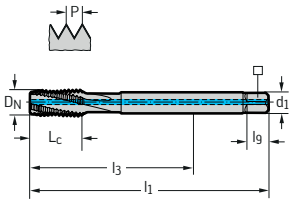
DIN 371



Обозначение WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC122-M5-C1-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
TC122-M6-C1-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
TC122-M8-C1-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
TC122-M10-C1-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M10-C1-WW60BC

DIN 376



Обозначение WW60BC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC122-M12-L1-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
TC122-M14-L1-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
TC122-M16-L1-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
TC122-M20-L1-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60BC: TC122-M12-L1-WW60BC

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

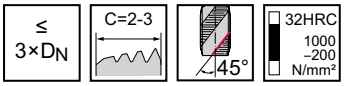
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

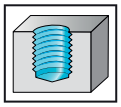


– Для материалов, дающих сливную стружку



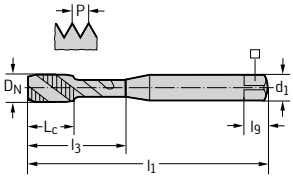
M
DIN 13

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P20509-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
P20509-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P20509-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P20509-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P20509-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P20509-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P20509-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P20509-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P20509-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

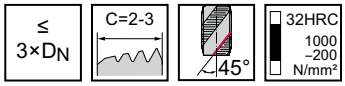
Метчики машинные HSS-E

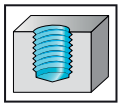
mm

Paradur® X·pert P



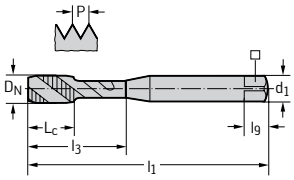

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	ISO2/6H	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20519-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
P2051905-M2	P20519-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.2	M 2.2	0,45	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2051905-M2.5	P20519-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P20519-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2051905-M3	P20519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051905-M3.5	P20519-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2051905-M4	P20519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
	P20519-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M5	P20519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2051905-M6	P20519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
	P20519-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
P2051905-M8	P20519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2051905-M10	P20519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

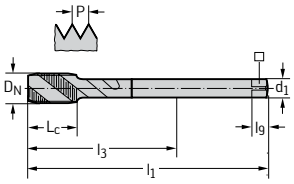
C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20569-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	P20569-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20569-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20569-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20569-M9	M 9	1,25	90	13	67	7	5,5	8	3
	P20569-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
	P20569-M11	M 11	1,5	100	15	76	8	6,2	9	3
P2056905-M12	P20569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2056905-M14	P20569-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2056905-M16	P20569-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2056905-M18	P20569-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
P2056905-M20	P20569-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
	P20569-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
P2056905-M24	P20569-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	P20569-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
P2056905-M30	P20569-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
	P20569-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
	P20569-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4
	P20569-M39	M 39	4	200	40	102	32	24	27	4
	P20569-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	4
	P20569-M45	M 45	4,5	220	45	117	36	29	32	4
	P20569-M48	M 48	5	250	50	147	36	29	32	4
	P20569-M52	M 52	5	250	50	120	40	32	35	5
	P20569-M56	M 56	5,5	250	55	120	40	32	35	5
	P20569-M60	M 60	5,5	280	55	147	45	35	38	5
	P20569-M64	M 64	6	315	60	178	50	39	42	6

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

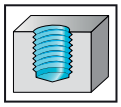


– Для материалов, дающих сливную стружку



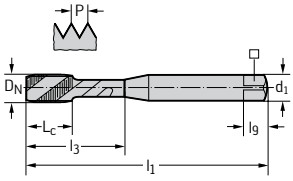
M
DIN 13

ISO2/6H



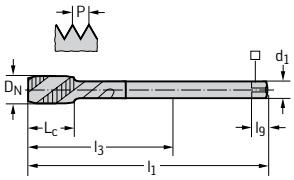
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P205198-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205198-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205198-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P205198-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P205198-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P205198-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P205698-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P205698-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P205698-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P205698-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P205698-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
P205698-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

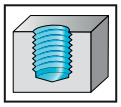
Paradur® X·pert P



≤ 3×D_N | C=2-3 | L l_1 | 45° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

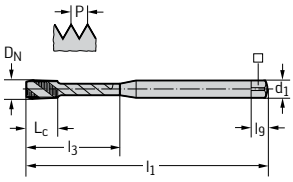
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13 | ISO2/6H



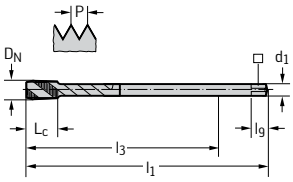
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
THL	●●			●			●

~DIN 371 L



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2051832-M3	P205183-M3	M 3	0,5	112	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051832-M4	P205183-M4	M 4	0,7	112	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051832-M5	P205183-M5	M 5	0,8	125	8	25	6	4,9	8	3
P2051832-M6	P205183-M6	M 6	1	125	10	30	6	4,9	8	3
P2051832-M8	P205183-M8	M 8	1,25	140	13	40	8	6,2	9	3
P2051832-M10	P205183-M10	M 10	1,5	160	15	50	10	8	11	3

~DIN 376 L



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2056832-M8	P205683-M8	M 8	1,25	140	12	117	6	4,9	8	3
P2056832-M10	P205683-M10	M 10	1,5	160	15	137	7	5,5	8	3
P2056832-M12	P205683-M12	M 12	1,75	180	16	153	9	7	10	3
P2056832-M14	P205683-M14	M 14	2	180	20	151	11	9	12	3
P2056832-M16	P205683-M16	M 16	2	200	20	158	12	9	12	3
P2056832-M20	P205683-M20	M 20	2,5	224	25	179	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

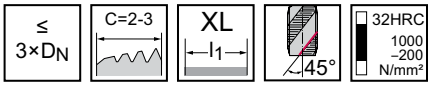
Метчики машинные HSS-E

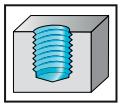
mm

Paradur® X·pert P



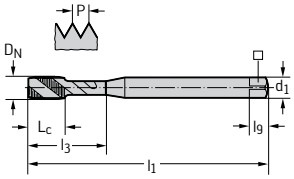
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

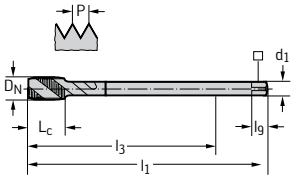
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

~DIN 371 XL



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2051935-M3	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	3
P2051935-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
P2051935-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
P2051935-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3
P2051935-M8	M 8	1,25	180	13	35	8	6,2	9	3
P2051935-M10	M 10	1,5	200	15	39	10	8	11	3

~DIN 376 XL



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2056935-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
P2056935-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
P2056935-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	3
P2056935-M14	M 14	2	220	20	191	11	9	12	3
P2056935-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	3
P2056935-M18	M 18	2,5	250	25	206	14	11	14	4
P2056935-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

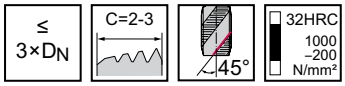
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P AZ

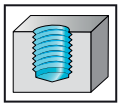


– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для обработки тонкостенных заготовок



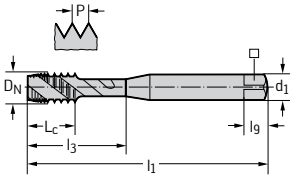
M
DIN 13

ISO2/6H



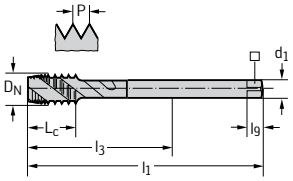
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P40519-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P40519-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P40519-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P40519-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P40519-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P40519-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P40569-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

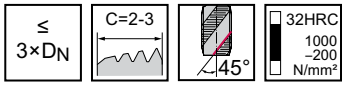
Метчики машинные HSS-E

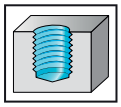
mm

Paradur® X·pert P



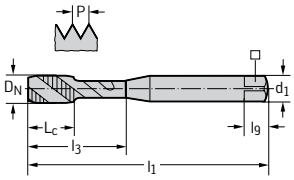

– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO3/6G	

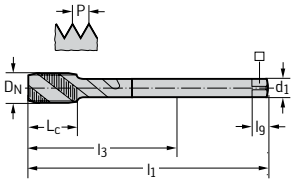
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20539-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20539-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P2053905-M2.5	P20539-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2053905-M3	P20539-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P20539-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
P2053905-M4	P20539-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2053905-M5	P20539-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2053905-M6	P20539-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2053905-M8	P20539-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2053905-M10	P20539-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20589-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	P20589-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	P20589-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20589-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2058905-M12	P20589-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
	P20589-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
P2058905-M16	P20589-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

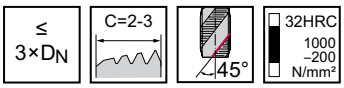
Метчики машинные HSS-E

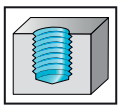
mm

Paradur® X·pert P



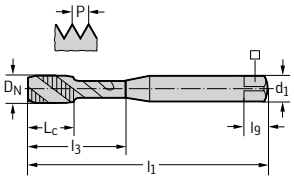
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	7G	

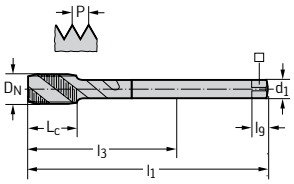
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20549-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P20549-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P2054905-M3	P20549-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P2054905-M4	P20549-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2054905-M5	P20549-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
P2054905-M6	P20549-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
P2054905-M8	P20549-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
P2054905-M10	P20549-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P20599-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
	P20599-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
P2059905-M12	P20599-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
P2059905-M16	P20599-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
P2059905-M20	P20599-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
P2059905-M24	P20599-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

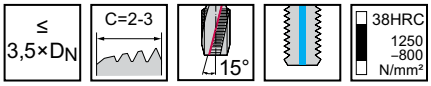
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Short Chip HT



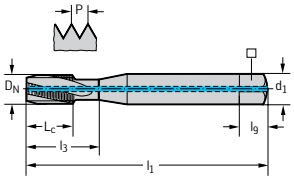
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
uncoated	●●		●	●			

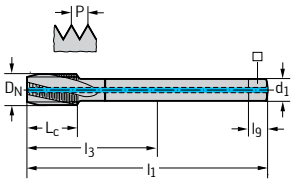
DIN 371



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20410T2-M5	20410TR-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
20410T2-M6	20410TR-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
20410T2-M8	20410TR-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
20410T2-M10	20410TR-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

20410TR: стружечная канавка без покрытия

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20460T2-M12	20460TR-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3

20460TR: стружечная канавка без покрытия

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

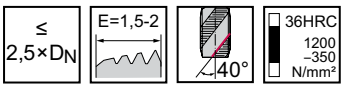
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® STE



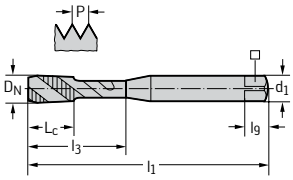
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

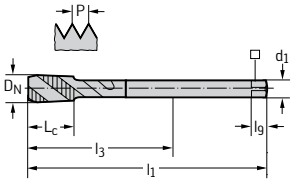
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			
THL	●	●	●	●			

DIN 371



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2051062-M3	205106-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
2051062-M4	205106-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
2051062-M5	205106-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
2051062-M6	205106-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
2051062-M8	205106-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	4
2051062-M10	205106-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2056062-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
2056062-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056062-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5
2056062-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

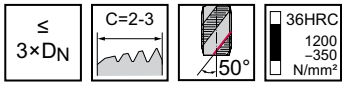
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme mm

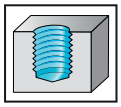


– WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
– WW60RB: Best wear resistance



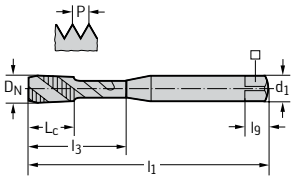
M
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					
WW60RB	●	●●					

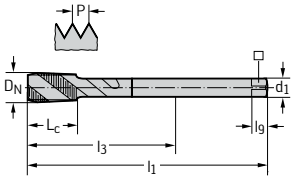
DIN 371



Обозначение WW60RB	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	TC142-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
TC142-M2-C0-	TC142-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	TC142-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
TC142-M3-C0-	TC142-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC142-M4-C0-	TC142-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC142-M5-C0-	TC142-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
TC142-M6-C0-	TC142-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
TC142-M8-C0-	TC142-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
TC142-M10-C0-	TC142-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-M1.6-C0-WY80FC

DIN 376



Обозначение WW60RB	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	TC142-M6-L0-	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	TC142-M8-L0-	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
TC142-M10-L0-	TC142-M10-L0-	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
TC142-M12-L0-	TC142-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
TC142-M14-L0-	TC142-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
TC142-M16-L0-	TC142-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
TC142-M18-L0-		M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
TC142-M20-L0-	TC142-M20-L0-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
TC142-M24-L0-	TC142-M24-L0-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
	TC142-M27-L0-	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
	TC142-M30-L0-	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
	TC142-M33-L0-	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
	TC142-M36-L0-	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10-L0-WW60RB

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

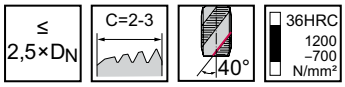
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

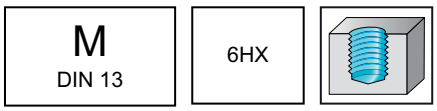
mm

Paradur® X·pert M



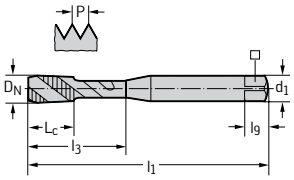



– Для материалов, дающих сливную стружку



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					
TICN	●	●●					

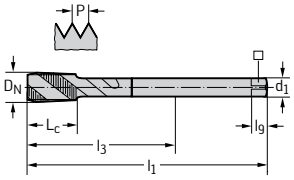
DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		M20513-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.7	M 1.7	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
		M20513-M1.8	M 1.8	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	3
M2051306-M2	M2051305-M2	M20513-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
M2051306-M2.5	M2051305-M2.5	M20513-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2051306-M3	M2051305-M3	M20513-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		M20513-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
M2051306-M4	M2051305-M4	M20513-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
		M20513-M4.5	M 4.5	0,75	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M5	M2051305-M5	M20513-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2051306-M6	M2051305-M6	M20513-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
		M20513-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
M2051306-M8	M2051305-M8	M20513-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2051306-M10	M2051305-M10	M20513-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

≤ M 1,8: без шейки
≤ M 2,5: резьба без затылования
l_9-размер по DIN 10

DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2056306-M6		M20563-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
M2056306-M8		M20563-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
M2056306-M10		M20563-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
M2056306-M12	M2056305-M12	M20563-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	4
		M20563-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	4
M2056306-M16	M2056305-M16	M20563-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
		M20563-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
M2056306-M20	M2056305-M20	M20563-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		M20563-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
M2056306-M24		M20563-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		M20563-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	5
M2056306-M30		M20563-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	5
		M20563-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	5
		M20563-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	5
		M20563-M42	M 42	4,5	200	45	102	32	24	27	5

l_9-размер по DIN 10

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

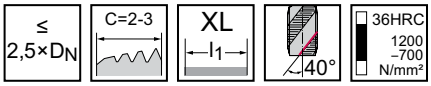
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M



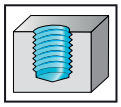
– Для материалов, дающих сливную стружку



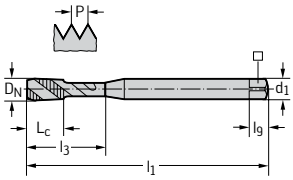
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●●					

M
DIN 13

6HX

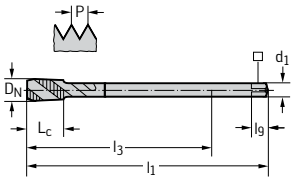


~DIN 371 XL



Обозначение THL	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
M2051332-M4	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	3
M2051332-M5	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	3
M2051332-M6	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	3

~DIN 376 XL



Обозначение THL	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
M2056332-M8	M 8	1,25	180	12	157	6	4,9	8	3
M2056332-M10	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	3
M2056332-M12	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	4
M2056332-M16	M 16	2	220	20	178	12	9	12	4
M2056332-M20	M 20	2,5	280	25	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

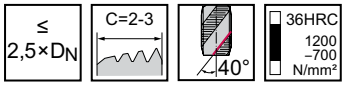
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M



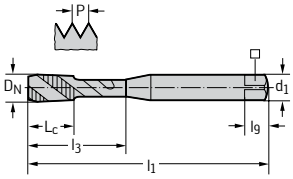

– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6GX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TICN	●	●●					

DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2053306-M3	M20533-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2053306-M4	M20533-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2053306-M5	M20533-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
M2053306-M6	M20533-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
M2053306-M8	M20533-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
M2053306-M10	M20533-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

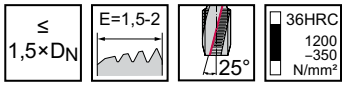
Метчики машинные HSS-E

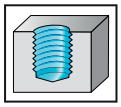
mm

Paradur Inox® 25



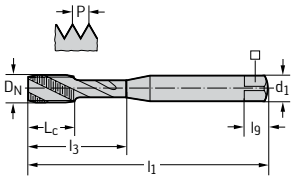
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

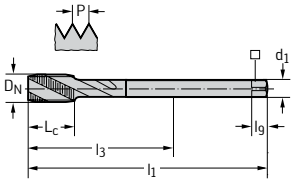
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

~DIN 371



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2051315-M5	M 5	0,8	70	8	19	6	4,9	8	4
2051315-M6	M 6	1	80	10	22	6	4,9	8	4
2051315-M8	M 8	1,25	90	13	28	8	6,2	9	5
2051315-M10	M 10	1,5	100	15	32	10	8	11	5

DIN 376



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2056315-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5
2056315-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	5
2056315-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	5
2056315-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

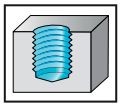
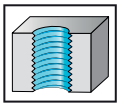
Paradur® Eco CI




– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

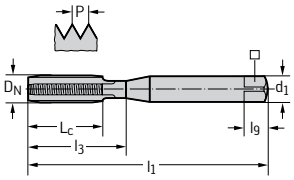
≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

M DIN 13 | 6HX

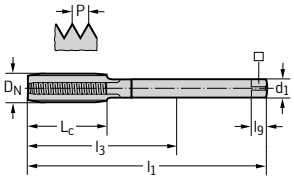
	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение NID	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E20314-M3	E2031406-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
E20314-M4	E2031406-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E20314-M5	E2031406-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E20314-M6	E2031406-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E20314-M7	E2031406-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E20314-M8	E2031406-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
	E2031406-M9	M 9	1,25	90	18	35	9	7	10	4
E20314-M10	E2031406-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение NID	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E20364-M12	E2036406-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E20364-M14	E2036406-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E20364-M16	E2036406-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E20364-M18	E2036406-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E20364-M20	E2036406-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E20364-M22	E2036406-M22	M 22	2,5	140	30	93	18	14,5	17	4
E20364-M24	E2036406-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
E20364-M30	E2036406-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

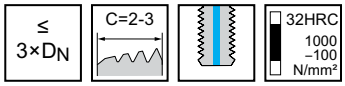
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



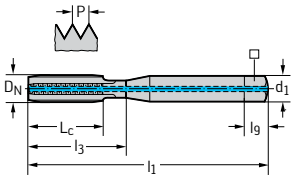
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



M	6HX	
DIN 13		

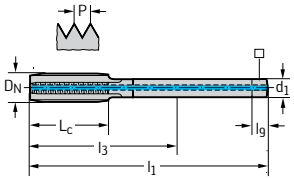
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031416-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031416-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031416-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031416-M7	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	4
E2031416-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031416-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036416-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036416-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
E2036416-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036416-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	4
E2036416-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036416-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

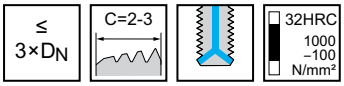
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

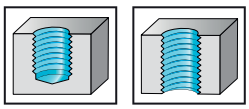


– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



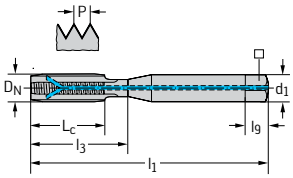
M
DIN 13

6HX



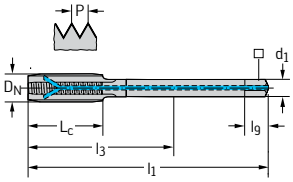
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031446-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031446-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031446-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036446-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036446-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

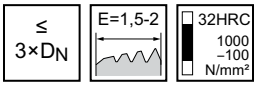
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



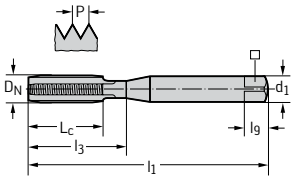

– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



M DIN 13	6HX		

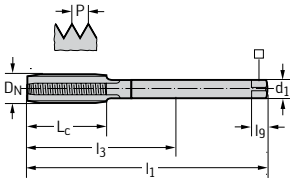
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031466-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031466-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031466-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031466-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031466-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
E2036466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

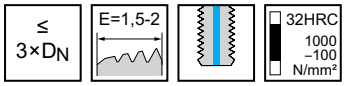
Метчики машинные HSS-E-PM

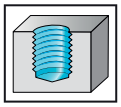
mm

Paradur® Eco CI



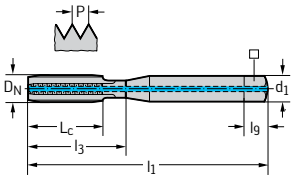
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием



M DIN 13	6HX	

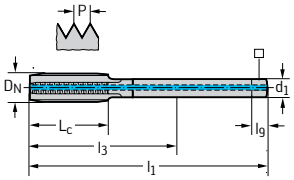
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031456-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031456-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	4
E2031456-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	4
E2031456-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	4
E2031456-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036456-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
E2036456-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
E2036456-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI



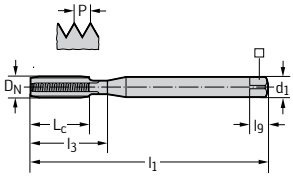
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N	C=2-3	XL l_1	32HRC 1000 – 100 N/mm²

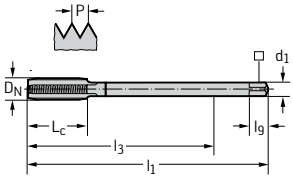
	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

~DIN 371 XL



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2031436-M4	M 4	0,7	125	12	21	4,5	3,4	6	3
E2031436-M5	M 5	0,8	140	13	25	6	4,9	8	4
E2031436-M6	M 6	1	160	15	30	6	4,9	8	4
E2031436-M8	M 8	1,25	180	18	35	8	6,2	9	4
E2031436-M10	M 10	1,5	200	20	39	10	8	11	4

~DIN 376 XL



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2036436-M12	M 12	1,75	220	23	193	9	7	10	4
E2036436-M16	M 16	2	220	25	178	12	9	12	4
E2036436-M20	M 20	2,5	280	30	235	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

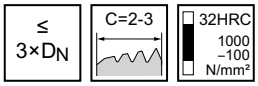
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® X·pert K



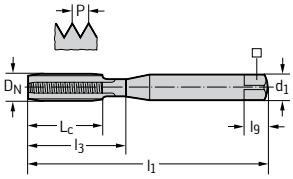
– Для материалов, дающих сегментную стружку



M	6HX		
DIN 13			

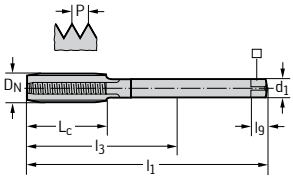
	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			

DIN 371



Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
K2031407-M3	M 3	0,5	56	9	17	3,5	2,7	6	3
K2031407-M4	M 4	0,7	63	11	19	4,5	3,4	6	3
K2031407-M5	M 5	0,8	70	13	23	6	4,9	8	4
K2031407-M6	M 6	1	80	15	27	6	4,9	8	4
K2031407-M8	M 8	1,25	90	18	31	8	6,2	9	4
K2031407-M10	M 10	1,5	100	20	35	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
K2036407-M12	M 12	1,75	110	23	78	9	7	10	4
K2036407-M14	M 14	2	110	25	75	11	9	12	4
K2036407-M16	M 16	2	110	25	62	12	9	12	4
K2036407-M20	M 20	2,5	140	30	88	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

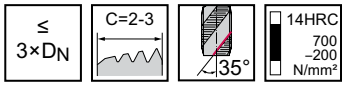
Метчики машинные HSS-E

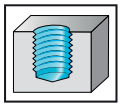
mm

Paradur® X·pert N



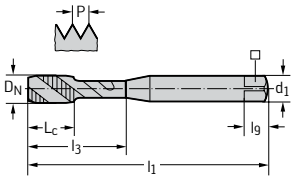
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

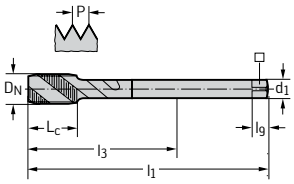
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N20516-M1.6	M 1.6	0,35	40	6	6	2,5	2,1	5	2
N20516-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.3	M 2.3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N20516-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20516-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20516-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	2
N20516-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
N20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N20566-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	2
N20566-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	2
N20566-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	2
N20566-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
N20566-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
N20566-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	3
N20566-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

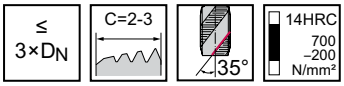
Метчики машинные HSS-E

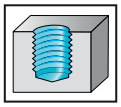
mm

Paradur® X·pert N



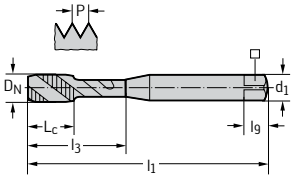
– Увеличенное количество канавок
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO2/6H	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N205166-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
N205166-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
N205166-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
N205166-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
N205166-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
N205166-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
N205166-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

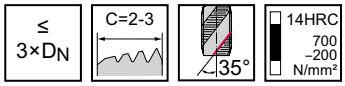
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

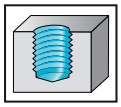


– Для материалов, дающих сливную стружку



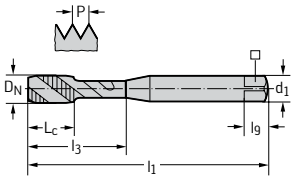
M
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N20536-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	2
N20536-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	2
N20536-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N20536-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N20536-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
N20536-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
N20536-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

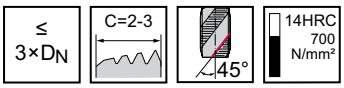
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® WLM Synchrospeed



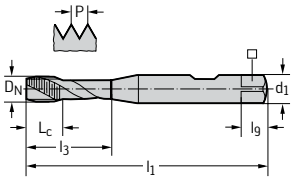
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



M	ISO2/6H	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●			●●	●●		●●
CRN	●			●●	●●		●●

~DIN 371



Обозначение CRN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
	S20516-M3	M 3	0,5	70	6	18	6	4,9	8	2
S2051604-M4	S20516-M4	M 4	0,7	70	7	21	6	4,9	8	2
S2051604-M5	S20516-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	2
S2051604-M6	S20516-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	2
S2051604-M8	S20516-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	2
S2051604-M10	S20516-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	2

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® AP



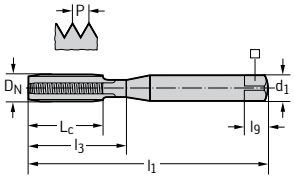
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– Для Ampco

M DIN 13	6HX		

≤ 2×D_N	C=2-3	47HRC 1500 –700 N/mm²

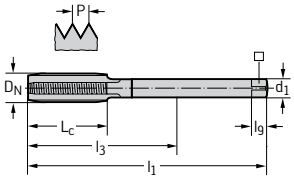
	P	M	K	N	S	H	O
NIT				●●	●		

DIN 371



Обозначение NIT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20312-M3	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	3
20312-M4	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	3
20312-M5	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	3
20312-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
20312-M8	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	3
20312-M10	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение NIT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20362-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
20362-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
20362-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

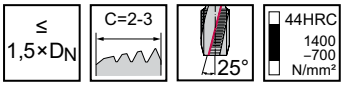
Метчики машинные HSS-E-PM

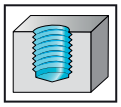
mm

Paradur® Ni



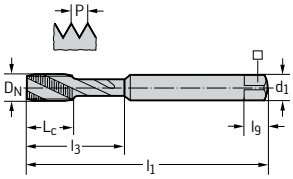
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	4HX	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204104-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
204104-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
204104-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
204104-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
204104-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
204104-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
204104-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
204104-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

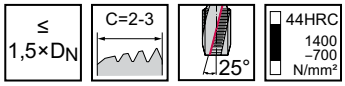
Метчики машинные HSS-E-PM

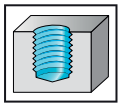
mm

Paradur® Ni



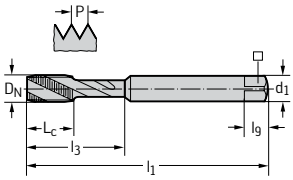
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

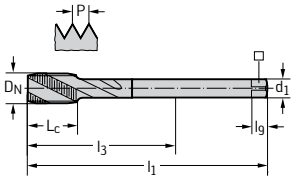
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TICN	●				●●		

~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20410206-M2	204102-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
20410206-M2.5	204102-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
20410206-M3	204102-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
20410206-M4	204102-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
20410206-M5	204102-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
20410206-M6	204102-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
20410206-M8	204102-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
20410206-M10	204102-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204602-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
204602-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
204602-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
204602-M18	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	5
204602-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

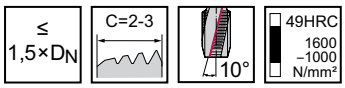
Метчики машинные HSS-E-PM

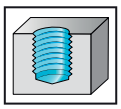
mm

Paradur® Ni 10



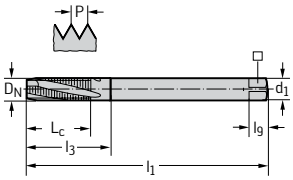
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TIN	●●			●	●●		

~DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2041015-M3	204101-M3	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
2041015-M4	204101-M4	M 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
2041015-M5	204101-M5	M 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
2041015-M6	204101-M6	M 6	1	80	16	57	6	4,9	8	3
2041015-M8	204101-M8	M 8	1,25	90	20,5	66	8	6,2	9	3
2041015-M10	204101-M10	M 10	1,5	100	25,5	72	10	8	11	3
2041015-M12	204101-M12	M 12	1,75	110	30,5	68	12	9	12	4
2041015-M16	204101-M16	M 16	2	110	39,5	65	16	12	15	4

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

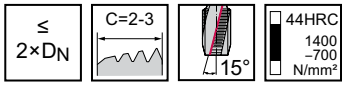
Метчики машинные HSS-E-PM

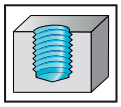
mm

Paradur® Ti



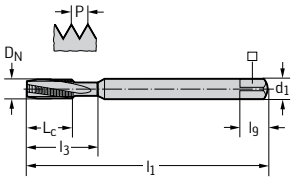
– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		
TICN	●●			●	●●		

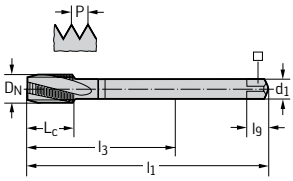
~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	20416-M1	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.2	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.4	M 1.4	0,3	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.6	M 1.6	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
	20416-M1.8	M 1.8	0,35	40	5	5	2,5	2,1	5	3
2041606-M2	20416-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
	20416-M2.2	M 2.2	0,45	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041606-M2.5	20416-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	9	2,8	2,1	5	3
2041606-M3	20416-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	20416-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041606-M4	20416-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
	20416-M4.5	M 4.5	0,75	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M5	20416-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041606-M6	20416-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041606-M8	20416-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041606-M10	20416-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ M 1,4: 5HX

DIN 376



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2046606-M12	20466-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
	20466-M14	M 14	2	110	25	81	11	9	12	4
2046606-M16	20466-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
	20466-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4
	20466-M24	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	5
	20466-M30	M 30	3,5	180	42	115	22	18	21	5
	20466-M36	M 36	4	200	48	131	28	22	25	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

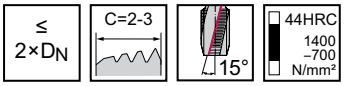
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus



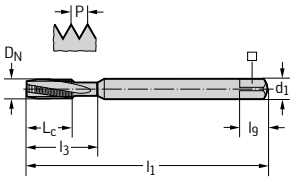
– Используется с эмульсией
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	6HX	
DIN 13		

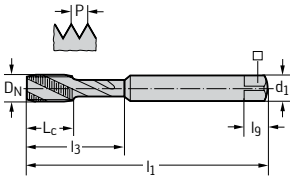
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2041663-M2	M 2	0,4	45	8	8	2,8	2,1	5	3
2041663-M2.5	M 2.5	0,45	50	9	30	2,8	2,1	5	3
2041663-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
2041663-M3.5	M 3.5	0,6	56	12	12	4	3	6	3
2041663-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2041663-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
2041663-M6	M 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
2041663-M8	M 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2041663-M10	M 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2046663-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4
2046663-M16	M 16	2	110	25	68	12	9	12	4
2046663-M20	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

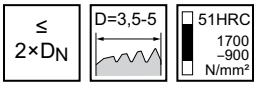
Метчики машинные HSS-E-PM

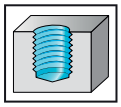
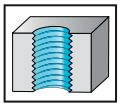
mm

Paradur® FT



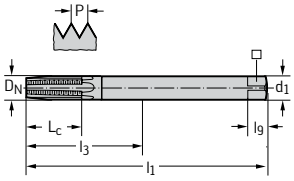
– Для материалов, дающих сегментную стружку



M DIN 13	ISO2/6H		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated					●		●

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20316-M3	M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	6	3
20316-M4	M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	6	5
20316-M5	M 5	0,8	70	16	6	4,9	8	5
20316-M6	M 6	1	80	20	6	4,9	8	5
20316-M8	M 8	1,25	90	25	8	6,2	9	5
20316-M10	M 10	1,5	100	30	10	8	11	5

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

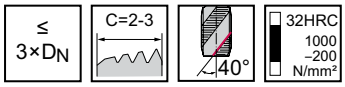
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Метчики машинные HSS-E

mm

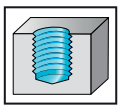
Paradur® Uni





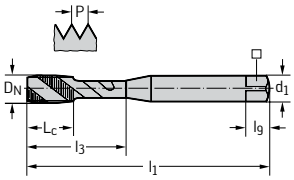
– Для материалов, дающих сливную стружку

M	ISO2/6H	
DIN 13		



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			
VAP	●●		●	●			
TIN	●●		●	●			

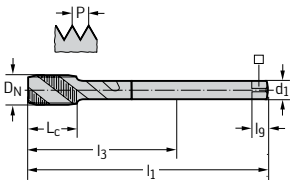
DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		7051770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.5	M 2.5	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
		7051770-M2.6	M 2.6	0,45	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
7051775-M3	7051773-M3	7051770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
		7051770-M3.5	M 3.5	0,6	56	6,5	20	4	3	6	3
7051775-M4	7051773-M4	7051770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7051775-M5	7051773-M5	7051770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7051775-M6	7051773-M6	7051770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7051775-M7		7051770-M7	M 7	1	80	10	30	7	5,5	8	3
7051775-M8	7051773-M8	7051770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7051775-M10	7051773-M10	7051770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

l_9-размер по DIN 10

DIN 376



Обозначение TIN	Обозначение VAP	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
		7056770-M3	M 3	0,5	56	6	34	2,2	1,8	4	3
		7056770-M4	M 4	0,7	63	7	43	2,8	2,1	5	3
		7056770-M5	M 5	0,8	70	8	49	3,5	2,7	6	3
		7056770-M6	M 6	1	80	10	59	4,5	3,4	6	3
		7056770-M8	M 8	1,25	90	12	67	6	4,9	8	3
		7056770-M10	M 10	1,5	100	15	77	7	5,5	8	3
7056775-M12	7056773-M12	7056770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7056775-M14	7056773-M14	7056770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7056775-M16	7056773-M16	7056770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7056775-M18		7056770-M18	M 18	2,5	125	25	81	14	11	14	4
7056775-M20		7056770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4
		7056770-M22	M 22	2,5	140	25	93	18	14,5	17	4
		7056770-M24	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	4
		7056770-M27	M 27	3	160	30	97	20	16	19	4
		7056770-M30	M 30	3,5	180	35	115	22	18	21	4
		7056770-M33	M 33	3,5	180	35	113	25	20	23	4
		7056770-M36	M 36	4	200	40	131	28	22	25	4

l_9-размер по DIN 10

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

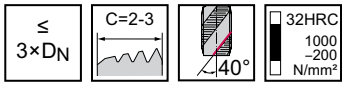
Метчики машинные HSS-E

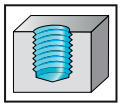
mm

Paradur® Uni



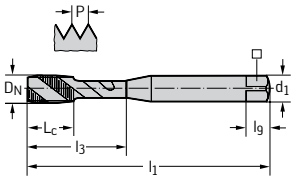
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	ISO3/6G	

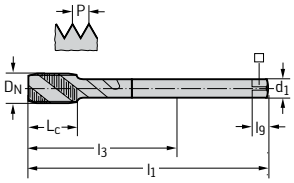
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7053770-M2	M 2	0,4	45	4	9	2,8	2,1	5	3
7053770-M3	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
7053770-M4	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
7053770-M5	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	3
7053770-M6	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	3
7053770-M8	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	3
7053770-M10	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7058770-M12	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	3
7058770-M14	M 14	2	110	20	81	11	9	12	3
7058770-M16	M 16	2	110	20	68	12	9	12	4
7058770-M20	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

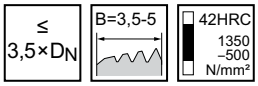
Метчики машинные HSS-E-PM

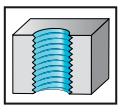
mm

Prototex® Eco Plus



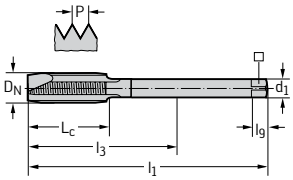
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2126302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
EP2126302-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2126302-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126302-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
EP2126302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

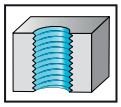
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

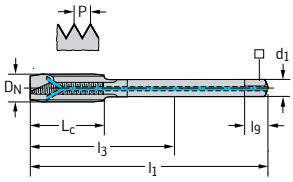
6HX



≤ 3,5×D_N | B=3,5-5 | 42HRC 1350 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2126342-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	5	3
EP2126342-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2126342-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2126342-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
EP2126342-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
EP2126342-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
EP2126342-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
EP2126342-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform mm

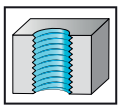


≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –350 N/mm²

– Для материалов, дающих сливную стружку

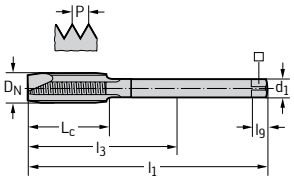
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			
WY80FC	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC216-M8X1-L0-	TC216-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
TC216-M10X1-L0-	TC216-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
TC216-M10X1.25-L0-	TC216-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
TC216-M12X1.25-L0-	TC216-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M12X1.5-L0-	TC216-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
TC216-M14X1.5-L0-	TC216-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
TC216-M16X1.5-L0-	TC216-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
TC216-M18X1.5-L0-	TC216-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-M10X1-L0-WY80AA

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® Synchrospeed

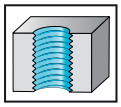



– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 N/mm²

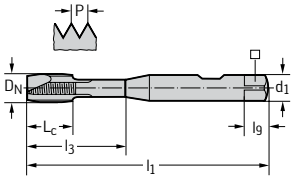
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●	●●		●●
TIN	●●	●●	●●	●●	●●		●●

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2126302-M8X1	S2126305-M8X1	MF 8x1	1	90	10	35	8	6,2	9	3
S2126302-M10X1.25	S2126305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13	39	10	8	11	3
S2126302-M12X1.25	S2126305-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	42	12	9	12	3
S2126302-M12X1.5	S2126305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	15	42	12	9	12	3
S2126302-M14X1.5	S2126305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	49	14	11	14	3
S2126302-M16X1.5	S2126305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	50	16	12	15	4

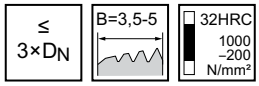
Метчики машинные HSS-E

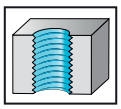
mm

Prototex® X-pert P



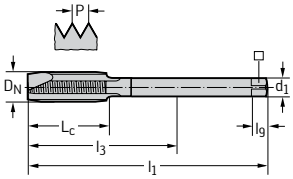

– Для материалов, дающих сливную стружку



MF	ISO2/6H	
DIN 13		

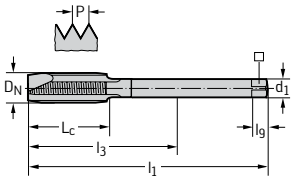
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P21360-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
P2136005-M5X0.5	P21360-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
P2136005-M6X0.5	P21360-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M6X0.75	P21360-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P2136005-M8X0.5	P21360-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X0.75	P21360-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2136005-M8X1	P21360-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	P21360-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1	P21360-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21360-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	5,5	8	3
P2136005-M10X1.25	P21360-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	P21360-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1	P21360-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2136005-M12X1.5	P21360-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	P21360-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	9	12	4
P2136005-M14X1.5	P21360-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	P21360-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P2136005-M16X1.5	P21360-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21360-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	11	14	4
P2136005-M18X1.5	P21360-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21360-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	11	14	4
	P21360-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	12	15	4
P2136005-M20X1.5	P21360-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21360-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
	P21360-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	14,5	17	4
P2136005-M22X1.5	P21360-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21360-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X1.5	P21360-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
P2136005-M24X2	P21360-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
	P21360-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P21360-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
P2136005-M27X2	P21360-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
	P21360-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X1.5	P21360-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
P2136005-M30X2	P21360-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M32X2	MF 32x2	2	150	26	85	22	18	21	4
	P21360-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4
	P21360-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	22	25	4
	P21360-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	5
	P21360-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	22	25	4
	P21360-M39X2	MF 39x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	24	27	5
	P21360-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	24	27	4
	P21360-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	24	27	4
	P21360-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	29	32	5
	P21360-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	29	32	5
	P21360-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	29	32	4

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

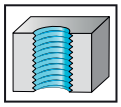


– Уменьшенное количество канавок
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC | 1000 –200 N/mm²

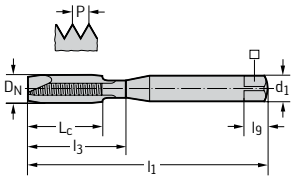
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P21210-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.3X0.25	MF 2.3x0.25	0,25	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P21210-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
P21210-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P21210-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3	6	2
P21210-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P21210-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	2
P21210-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M5X0.75	MF 5x0.75	0,75	70	13	25	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
P21210-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	3
P21210-M8X1	MF 8x1	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P21210-M10X1	MF 10x1	1	90	20	39	10	8	11	3

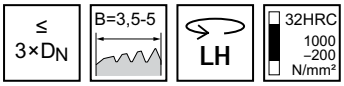
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

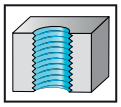


– Для материалов, дающих сливную стружку



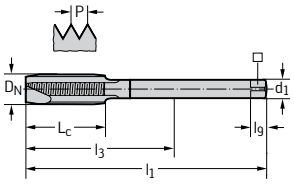
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P212608-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
P212608-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
P212608-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
P212608-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
P212608-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
P212608-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
P212608-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

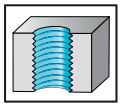



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

– Для материалов, дающих сливную стружку

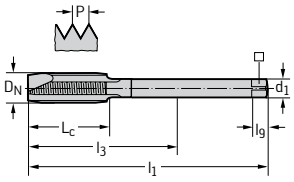
MF
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P21380-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	2,1	5	3
	P21380-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	2,7	6	3
	P21380-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	P21380-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	3
	P21380-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
P2138005-M8X1	P21380-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
P2138005-M10X1	P21380-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
	P21380-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
P2138005-M12X1	P21380-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	P21380-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
P2138005-M12X1.5	P21380-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
P2138005-M14X1.5	P21380-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
P2138005-M16X1.5	P21380-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	P21380-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	P21380-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	P21380-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	P21380-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

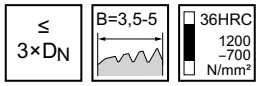
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



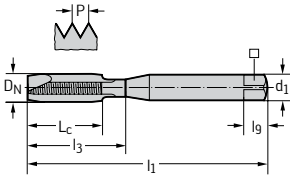

– Для материалов, дающих сливную стружку



MF	6HX	
DIN 13		

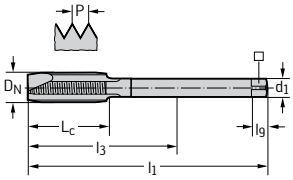
	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 371



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2121305-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	3
M2121305-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2126305-M8X0.5	M21263-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X0.75	M21263-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	3
M2126305-M8X1	M21263-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	3
	M21263-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1	M21263-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
M2126305-M10X1.25	M21263-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
	M21263-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
M2126305-M12X1.5	M21263-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
	M21263-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	9	12	4
M2126305-M14X1.5	M21263-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
	M21263-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M16X1.5	M21263-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
M2126305-M18X1.5	M21263-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
M2126305-M20X1.5	M21263-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	M21263-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	M21263-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



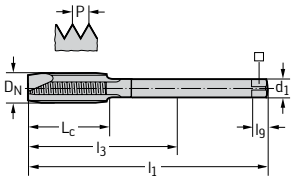
– Для материалов, дающих сливную стружку

MF	6GX	
DIN 13		

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 36HRC, 1200 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2128305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
M2128305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
M2128305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
M2128305-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
M2128305-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

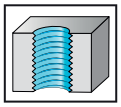



– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

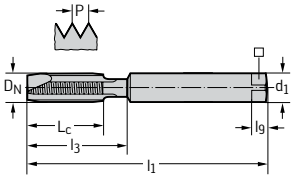
MF
DIN 13

6HX



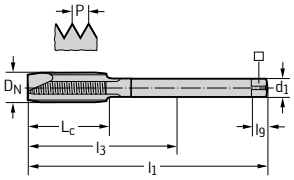
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21216106-M8X0.75	212161-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21216106-M8X1	212161-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
	212161-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21266106-M10X1.25	212661-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21266106-M12X1	212661-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.25	212661-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M12X1.5	212661-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21266106-M14X1	212661-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21266106-M14X1.5	212661-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
21266106-M16X1	212661-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus

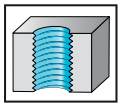


– Используется с эмульсией
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

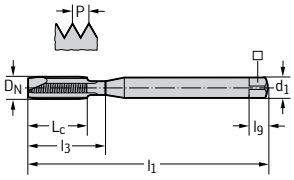
MF
DIN 13

6HX



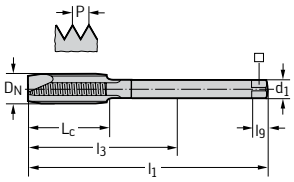
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2121763-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
2121763-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2121763-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2121763-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2126763-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
2126763-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
2126763-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

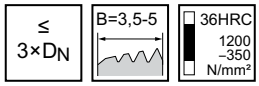
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Sprint

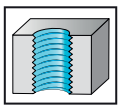


– Для материалов, дающих сливную стружку



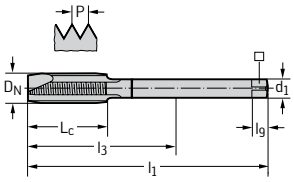
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●		●			

DIN 374



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7126365-M8X1	MF 8x1	1	90	18	62	6	4,9	8	3
7126365-M10X1	MF 10x1	1	90	20	62	7	5,5	8	3
7126365-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	66	9	7	10	4
7126365-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	67	9	7	10	4
7126365-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	64	11	9	12	4
7126365-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	51	12	9	12	4
7126365-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	73	16	12	15	4

C1

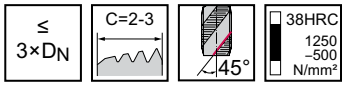
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



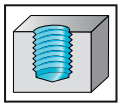
– Для материалов, дающих сливную стружку



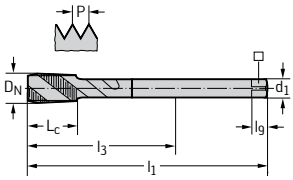
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2156302-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
EP2156302-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2156302-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156302-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2156302-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156302-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156302-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156302-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156302-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
EP2156302-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4

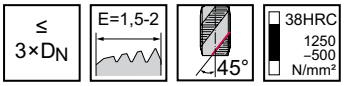
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus



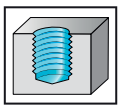
– Для материалов, дающих сливную стружку



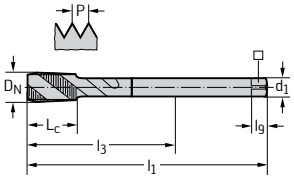
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2156362-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
EP2156362-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
EP2156362-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156362-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

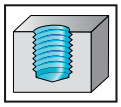
Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

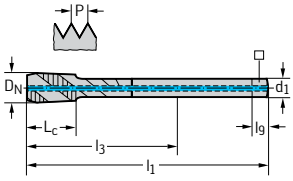
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 38HRC 1250 –500 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 374



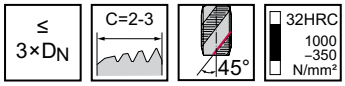
Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2156312-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2156312-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2156312-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2156312-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
EP2156312-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
EP2156312-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
EP2156312-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
EP2156312-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm

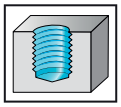


– Для материалов, дающих сливную стружку



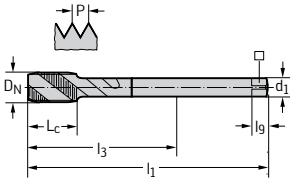
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			
WY80FC	●●	●●	●●	●			

DIN 374



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80FC	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC115-M8X1-L0-	TC115-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
TC115-M10X1-L0-	TC115-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
TC115-M10X1.25-L0-	TC115-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
TC115-M12X1.25-L0-	TC115-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
TC115-M12X1.5-L0-	TC115-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
TC115-M14X1.5-L0-	TC115-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
TC115-M16X1.5-L0-	TC115-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
TC115-M18X1.5-L0-	TC115-M18X1.5-L0-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-M10X1-L0-WY80AA

C1

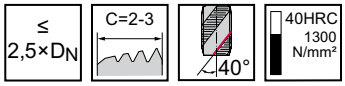
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Synchrospeed

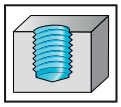


– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)



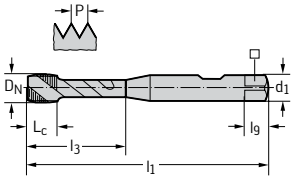
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●
TIN/VAP	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 371



Обозначение THL	Обозначение TIN/VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2156302-M8X1	S2156305-M8X1	MF 8x1	1	90	10,5	35	8	6,2	9	3
S2156302-M10X1	S2156305-M10X1	MF 10x1	1	90	10,5	39	10	8	11	3
S2156302-M10X1.25	S2156305-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	13,5	39	10	8	11	3
S2156302-M12X1.25		MF 12x1.25	1,25	100	13,5	42	12	9	12	3
S2156302-M12X1.5	S2156305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	16	42	12	9	12	3
S2156302-M14X1.5	S2156305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	16	49	14	11	14	4
S2156302-M16X1.5	S2156305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	16	50	16	12	15	4

C1

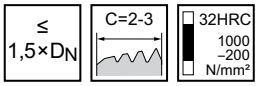
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H

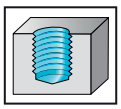


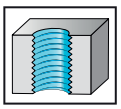
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



MF
DIN 13

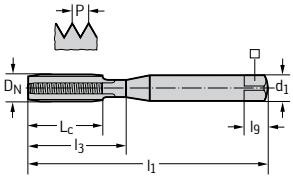
ISO2/6H





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

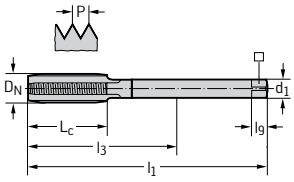
DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
21311-M2.2X0.25	MF 2.2x0.25	0,25	45	7	12	2,8	3
21311-M2X0.25	MF 2x0.25	0,25	45	6	9	2,8	3
21311-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	8	12,5	2,8	3
21311-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	9	18	3,5	3
21311-M3.5X0.35	MF 3.5x0.35	0,35	56	11	20	4	3
21311-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	12	21	4,5	3
21311-M5X0.35	MF 5x0.35	0,35	70	13	25	6	3
21311-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3
21311-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	3
21311-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	3
21311-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	3

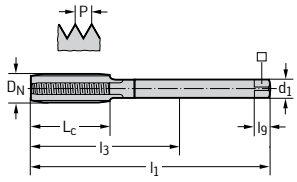
C1

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
21361-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
21361-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
21361-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
21361-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
21361-M7X0.5	MF 7x0.5	0,5	80	15	58	5,5	3
21361-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	15	58	5,5	3
21361-M15X1.5	MF 15x1.5	1,5	100	21	58	12	4
21361-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
21361-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
21361-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
21361-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
21361-M52X1.5	MF 52x1.5	1,5	190	29	60	40	6
21361-M52X2	MF 52x2	2	190	32	60	40	6
21361-M11X1	MF 11x1	1	90	20	66	8	3
21361-M18X1	MF 18x1	1	110	24	66	14	4
21361-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
21361-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
21361-M10X0.5	MF 10x0.5	0,5	90	20	67	7	3
21361-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
21361-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
21361-M9X0.5	MF 9x0.5	0,5	90	15	67	7	3
21361-M9X0.75	MF 9x0.75	0,75	90	15	67	7	3
21361-M9X1	MF 9x1	1	90	18	67	7	3
21361-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
21361-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	21	71	11	4
21361-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
21361-M39X1.5	MF 39x1.5	1,5	170	28	72	32	6
21361-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	28	72	32	6
21361-M40X2	MF 40x2	2	170	28	72	32	4
21361-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	28	72	32	6
21361-M42X2	MF 42x2	2	170	28	72	32	4
21361-M12X0.5	MF 12x0.5	0,5	100	21	73	9	3
21361-M12X0.75	MF 12x0.75	0,75	100	21	73	9	4
21361-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4
21361-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	4

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
21361-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
21361-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	3
21361-M27X1	MF 27x1	1	140	26	77	20	4
21361-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	4
21361-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	4
21361-M28X2	MF 28x2	2	140	26	77	20	4
21361-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	28	77	36	6
21361-M45X2	MF 45x2	2	180	30	77	36	6
21361-M22X1	MF 22x1	1	125	24	78	18	4
21361-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
21361-M20X1	MF 20x1	1	125	24	80	16	4
21361-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
21361-M18X2	MF 18x2	2	125	30	81	14	4
21361-M30X1	MF 30x1	1	150	26	85	22	4
21361-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	4
21361-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	26	85	22	4
21361-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M48X2	MF 48x2	2	190	30	87	36	6
21361-M50X1.5	MF 50x1.5	1,5	190	28	87	36	6
21361-M22X2	MF 22x2	2	140	26	93	18	4
21361-M24X1	MF 24x1	1	140	26	93	18	4
21361-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	4
21361-M25X1.5	MF 25x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	4
21361-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	28	93	25	4
21361-M33X2	MF 33x2	2	160	28	93	25	4
21361-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	4
21361-M52X3	MF 52x3	3	225	45	95	40	6
21361-M45X3	MF 45x3	3	200	42	97	36	4
21361-M35X1.5	MF 35x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	4
21361-M36X2	MF 36x2	2	170	28	101	28	4
21361-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	28	101	28	6
21361-M39X3	MF 39x3	3	200	42	102	32	4
21361-M42X3	MF 42x3	3	200	42	102	32	4
21361-M48X3	MF 48x3	3	225	45	122	36	4
21361-M36X3	MF 36x3	3	200	39	131	28	4

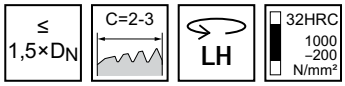
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® H

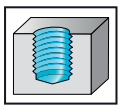


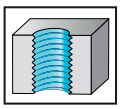
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



MF
DIN 13

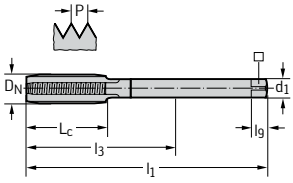
ISO2/6H





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
21368-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	12	43	2,8	3
21368-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	13	49	3,5	3
21368-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	15	59	4,5	3
21368-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	3
21368-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3
21368-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	3
21368-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	20	67	7	3
21368-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	3
21368-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	3
21368-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	4
21368-M14X1	MF 14x1	1	100	21	71	11	4
21368-M16X1	MF 16x1	1	100	21	58	12	4
21368-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	4
21368-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	4
21368-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	4
21368-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	4
21368-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	4
21368-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	4
21368-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	4

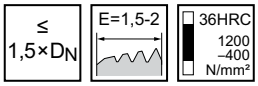
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® HN



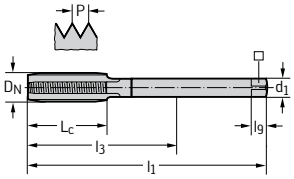
– Для материалов, дающих сегментную стружку



MF	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
213614-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
213614-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6
213614-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6
213614-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	6
213614-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
213614-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6

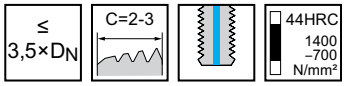
C1

Метчики машинные HSS-E

TC130 Supreme mm

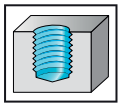


– WY80AA: High Performance
– WY80EH: Excellent Performance



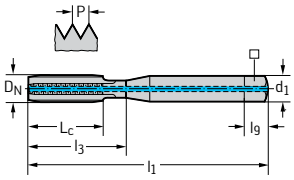
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●
WY80EH	●●		●●	●			●

DIN 374



Обозначение WY80AA	Обозначение WY80EH	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-M10X1-L1-	TC130-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	3
TC130-M12X1.5-L1-	TC130-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
TC130-M14X1.5-L1-	TC130-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	3
TC130-M16X1.5-L1-	TC130-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	3
TC130-M18X1.5-L1-	TC130-M18X1.5-L1-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	3
TC130-M20X1.5-L1-	TC130-M20X1.5-L1-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	3
TC130-M22X1.5-L1-	TC130-M22X1.5-L1-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	3
TC130-M24X1.5-L1-		MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
TC130-M30X2-L1-		MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4
TC130-M33X2-L1-		MF 33x2	2	160	28	93	25	20	23	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-M10X1-L1-WY80AA

C1

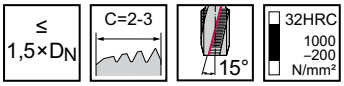
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

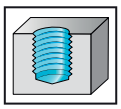


– Для материалов, дающих сливную стружку



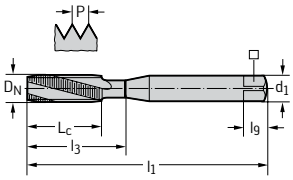
MF
DIN 13

ISO2/6H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 371

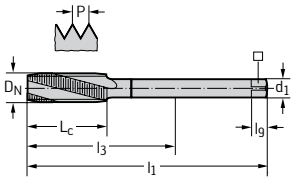


Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21410-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
21410-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
21410-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
21410-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

l_9-размер по DIN 10

C1

DIN 374



Обозначение TICN	Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	2146005-M8X0.75	21460-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2146006-M8X1	2146005-M8X1	21460-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2146006-M10X1	2146005-M10X1	21460-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2146006-M12X1	2146005-M12X1	21460-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
		21460-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
		21460-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
		21460-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	3
		21460-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
2146006-M12X1.5	2146005-M12X1.5	21460-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2146006-M14X1.5	2146005-M14X1.5	21460-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2146006-M16X1.5	2146005-M16X1.5	21460-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
2146006-M18X1.5	2146005-M18X1.5	21460-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
2146006-M20X1.5	2146005-M20X1.5	21460-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	2146005-M22X1.5	21460-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4
	2146005-M24X1.5	21460-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	4
		21460-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	28	101	28	22	25	4
		21460-M20X2	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	4
		21460-M24X2	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	4
		21460-M27X2	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	4
		21460-M30X2	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	4

l_9-размер по DIN 10

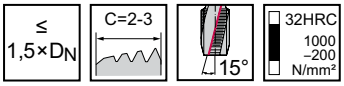
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

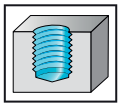


– Для материалов, дающих сливную стружку



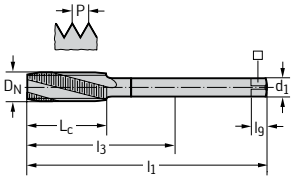
MF
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			
TIN	●●		●●	●●			

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	21480-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
	21480-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
	21480-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
	21480-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
2148005-M8X1	21480-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	3
2148005-M10X1	21480-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
2148005-M12X1	21480-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
2148005-M12X1.5	21480-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	3
2148005-M14X1.5	21480-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
2148005-M16X1.5	21480-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
	21480-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
	21480-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
	21480-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

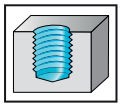
Paradur® X·pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

MF
DIN 13

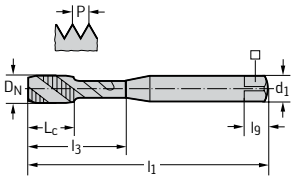
ISO2/6H



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

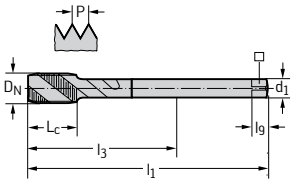
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 371



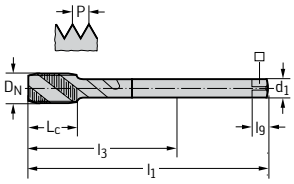
Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P21519-M3X0.25	MF 3x0.25	0,25	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M2.5X0.35	MF 2.5x0.35	0,35	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P21519-M3X0.35	MF 3x0.35	0,35	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P21519-M4X0.35	MF 4x0.35	0,35	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P21519-M4.5X0.5	MF 4.5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3
P21519-M7X0.75	MF 7x0.75	0,75	80	10	30	7	5,5	8	3
P21519-M8X1	MF 8x1	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P21519-M10X1	MF 10x1	1	90	12	39	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P21569-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
	P21569-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
P2156905-M8X1	P21569-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2156905-M10X1	P21569-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
	P21569-M9X1	MF 9x1	1	90	13	67	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1	P21569-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
	P21569-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
	P21569-M18X1	MF 18x1	1	110	17	66	14	11	14	4
	P21569-M20X1	MF 20x1	1	125	17	80	16	12	15	4
	P21569-M22X1	MF 22x1	1	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1	MF 24x1	1	140	20	93	18	14,5	17	5
P2156905-M10X1.25	P21569-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
P2156905-M12X1.25	P21569-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
	P21569-M14X1.25	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M12X1.5	P21569-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2156905-M14X1.5	P21569-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2156905-M16X1.5	P21569-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2156905-M18X1.5	P21569-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
P2156905-M20X1.5	P21569-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
P2156905-M22X1.5	P21569-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	4
	P21569-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M32X1.5	MF 32x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X1.5	MF 33x1.5	1,5	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X1.5	MF 36x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M38X1.5	MF 38x1.5	1,5	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M40X1.5	MF 40x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X1.5	MF 42x1.5	1,5	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M45X1.5	MF 45x1.5	1,5	180	22	77	36	29	32	6
	P21569-M48X1.5	MF 48x1.5	1,5	190	22	87	36	29	32	6
	P21569-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	P21569-M22X2	MF 22x2	2	140	20	93	18	14,5	17	4

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P21569-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	P21569-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	P21569-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5
	P21569-M33X2	MF 33x2	2	160	22	93	25	20	23	5
	P21569-M36X2	MF 36x2	2	170	22	101	28	22	25	5
	P21569-M39X2	MF 39x2	2	170	22	72	32	24	27	5
	P21569-M42X2	MF 42x2	2	170	22	72	32	24	27	6
	P21569-M48X2	MF 48x2	2	190	24	87	36	29	32	6
	P21569-M36X3	MF 36x3	3	200	30	131	28	22	25	5
	P21569-M39X3	MF 39x3	3	200	33	102	32	24	27	5
	P21569-M42X3	MF 42x3	3	200	33	102	32	24	27	6
	P21569-M48X3	MF 48x3	3	225	36	122	36	29	32	6
	P21569-M52X3	MF 52x3	3	225	36	95	40	32	35	6

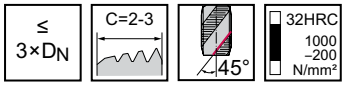
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

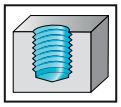



– Для материалов, дающих сливную стружку



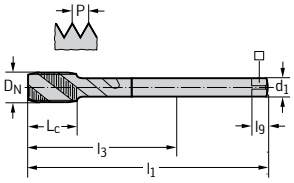
MF
DIN 13

ISO3/6G



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2158905-M8X1	P21589-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
P2158905-M10X1	P21589-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P2158905-M12X1	P21589-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M12X1.5	P21589-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P2158905-M14X1.5	P21589-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P2158905-M16X1.5	P21589-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P2158905-M18X1.5		MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

Метчики машинные HSS-E

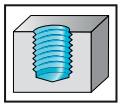
mm

Paradur® Short Chip HT



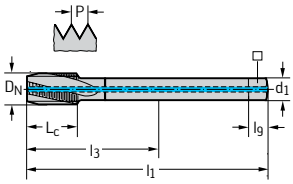
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●		●	●			
uncoated	●●		●	●			

DIN 376



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21460T2-M12X1.5	21460TR-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	58	9	7	10	3
21460T2-M14X1.5		MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
21460T2-M16X1.5	21460TR-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

21460TR: стружечная канавка без покрытия

C1

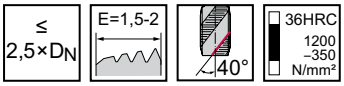
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® STE

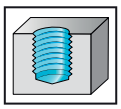


– Для материалов, дающих сливную стружку



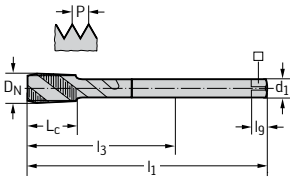
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●	●	●	●			

DIN 374



Обозначение THL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2156062-M8X1	MF 8x1	1	90	13	67	6	4,9	8	4
2156062-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	4
2156062-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
2156062-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	5
2156062-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
2156062-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5

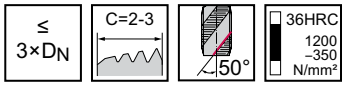
C1

Метчики машинные HSS-E (-PM)

TC142 Supreme mm

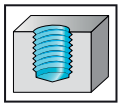


– WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
– WW60RB: Best wear resistance



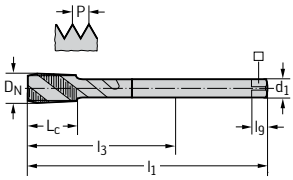
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60RB	●	●●					

DIN 374



Обозначение WW60RB	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC142-M8X1-L0-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
TC142-M10X1-L0-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
TC142-M12X1-L0-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
TC142-M10X1.25-L0-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
TC142-M12X1.25-L0-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
TC142-M12X1.5-L0-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
TC142-M14X1.5-L0-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
TC142-M16X1.5-L0-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
TC142-M20X1.5-L0-	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

Пример заказа инструмента из сплава WW60RB: TC142-M10X1-L0-WW60RB

C1

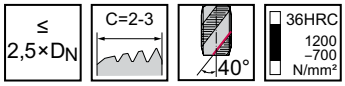
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M



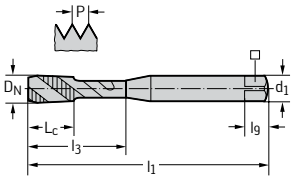

– Для материалов, дающих сливную стружку



MF	6HX	
DIN 13		

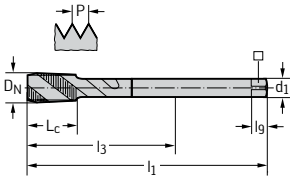
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

DIN 371



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2151305-M4X0.5	M21513-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2151305-M5X0.5	M21513-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	25	6	4,9	8	3
M2151305-M6X0.5	M21513-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	30	6	4,9	8	3
	M21513-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	30	6	4,9	8	3

DIN 374



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2156305-M8X0.5	M21563-M8X0.5	MF 8x0.5	0,5	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M8X0.75	M21563-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
M2156305-M10X0.75	M21563-M10X0.75	MF 10x0.75	0,75	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M8X1	M21563-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
M2156305-M10X1	M21563-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
M2156305-M12X1	M21563-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
	M21563-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M10X1.25	M21563-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
M2156305-M12X1.25	M21563-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M12X1.5	M21563-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
M2156305-M14X1.5	M21563-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
M2156305-M16X1.5	M21563-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
M2156305-M18X1.5	M21563-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
M2156305-M20X1.5	M21563-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4
	M21563-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
	M21563-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M20X2	MF 20x2	2	140	25	95	16	12	15	4
	M21563-M24X2	MF 24x2	2	140	20	93	18	14,5	17	5
	M21563-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
	M21563-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

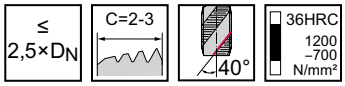
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M

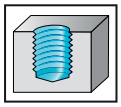


– Для материалов, дающих сливную стружку



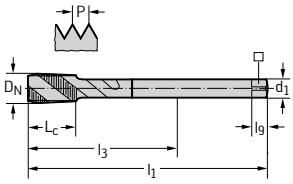
MF
DIN 13

6GX



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●	●●					

DIN 374



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2158305-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
M2158305-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
M2158305-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
M2158305-M14X1	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	4
M2158305-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
M2158305-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
M2158305-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
M2158305-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4

C1

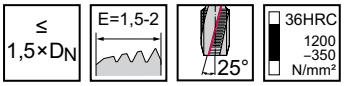
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox® 25



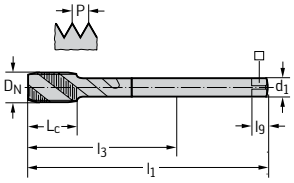
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF	6HX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 374



Обозначение TIN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2156315-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	5
2156315-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	5
2156315-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
2156315-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
2156315-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5
2156315-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	5
2156315-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	6
2156315-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	6
2156315-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	6

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

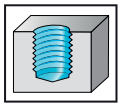
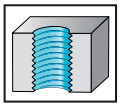



– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

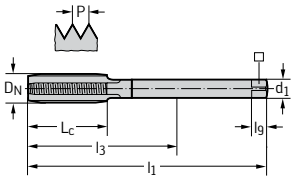
MF
DIN 13

6HX

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Обозначение NID	Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	E2136406-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	59	4,5	3,4	6	4
E21364-M8X0.75	E2136406-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	4
E21364-M8X1	E2136406-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E21364-M10X1	E2136406-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E21364-M12X1	E2136406-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M10X1.25	E2136406-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	4
E21364-M12X1.25	E2136406-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M12X1.5	E2136406-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E21364-M14X1.5	E2136406-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E21364-M16X1.5	E2136406-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E21364-M18X1.5	E2136406-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E21364-M20X1.5	E2136406-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E21364-M22X1.5	E2136406-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5
E21364-M24X1.5	E2136406-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M26X1.5	E2136406-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	5
E21364-M30X1.5	E2136406-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	5

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

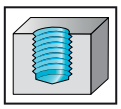


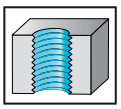
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

≤ 3×D_N | E=1,5-2 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

MF
DIN 13

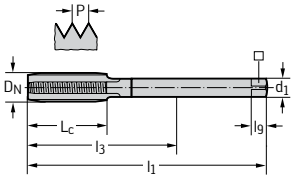
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2136466-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136466-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136466-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136466-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136466-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136466-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136466-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

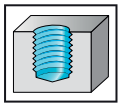
Paradur® Eco CI



– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

MF
DIN 13

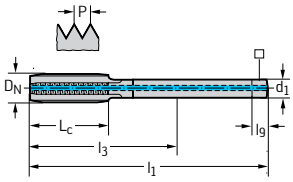
6HX



≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC 1000 –100 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●●	●●			●●

DIN 374



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E2136416-M8X1	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	4
E2136416-M10X1	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	4
E2136416-M12X1	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
E2136416-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
E2136416-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4
E2136416-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	4
E2136416-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	4
E2136416-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

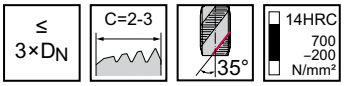
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N



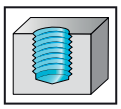
– Для материалов, дающих сливную стружку



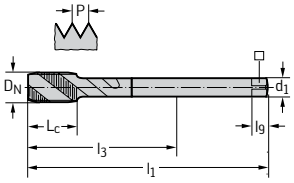
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

MF
DIN 13

ISO2/6H



DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N21566-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	2
N21566-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
N21566-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M16X1	MF 16x1	1	100	15	58	12	9	12	4
N21566-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N21566-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	3
N21566-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	3
N21566-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4
N21566-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	4

C1

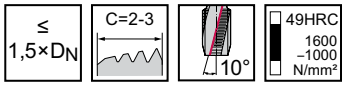
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

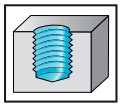


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



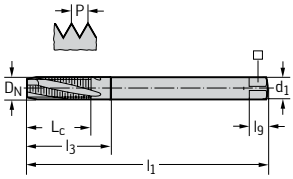
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
214101-M8X1	MF 8x1	1	90	20	66	8	6,2	9	3
214101-M10X1	MF 10x1	1	90	24	62	10	8	11	3
214101-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	24,5	72	10	8	11	3
214101-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	28,5	58	12	9	12	4
214101-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	29,5	58	12	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti



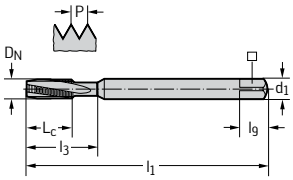
– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13	6HX	

≤ 2×D_N	C=2-3	15°	44HRC 1400 –700 N/mm²

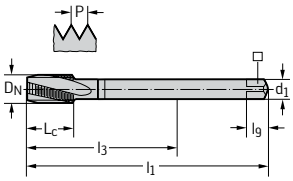
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21416-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	29	8	6,2	9	3
21416-M8X1	MF 8x1	1	90	12	29	8	6,2	9	3
21416-M10X1	MF 10x1	1	90	14	33	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
21466-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
21466-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	3
21466-M12X1	MF 12x1	1	100	16	73	9	7	10	4
21466-M14X1	MF 14x1	1	100	16	71	11	9	12	4
21466-M16X1	MF 16x1	1	100	18	58	12	9	12	4
21466-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	3
21466-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	4
21466-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
21466-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

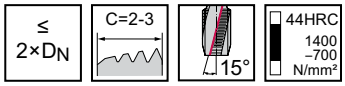
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

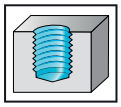


– Используется с эмульсией
– Для материалов, дающих сливную стружку



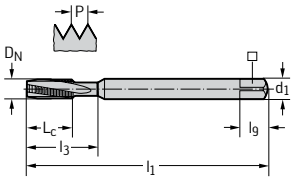
MF
DIN 13

6HX



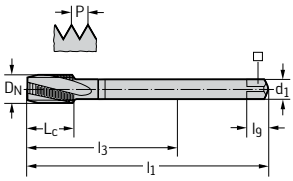
	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 371



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2141663-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	23	6	4,9	8	3
2141663-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2141663-M8X1	MF 8x1	1	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2141663-M10X1	MF 10x1	1	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение ACN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2146663-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	4
2146663-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4

C1

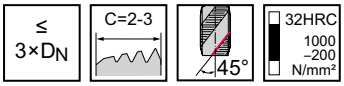
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® Uni



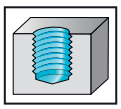
– Для материалов, дающих сливную стружку



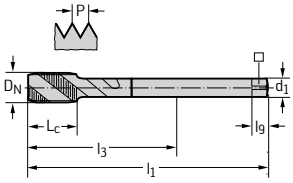
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

MF
DIN 13

ISO2/6H



DIN 374



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7156770-M4X0.5	MF 4x0.5	0,5	63	7	43	2,8	2,1	5	3
7156770-M5X0.5	MF 5x0.5	0,5	70	8	49	3,5	2,7	6	3
7156770-M6X0.5	MF 6x0.5	0,5	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	10	59	4,5	3,4	6	3
7156770-M8X0.75	MF 8x0.75	0,75	80	10	57	6	4,9	8	3
7156770-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	3
7156770-M10X1	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
7156770-M12X1	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M10X1.25	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	3
7156770-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	4
7156770-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
7156770-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	5
7156770-M18X1.5	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	5
7156770-M20X1.5	MF 20x1.5	1,5	125	17	80	16	12	15	5
7156770-M22X1.5	MF 22x1.5	1,5	125	18	78	18	14,5	17	5
7156770-M24X1.5	MF 24x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M26X1.5	MF 26x1.5	1,5	140	20	93	18	14,5	17	5
7156770-M27X1.5	MF 27x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M28X1.5	MF 28x1.5	1,5	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X1.5	MF 30x1.5	1,5	150	20	85	22	18	21	5
7156770-M27X2	MF 27x2	2	140	20	77	20	16	19	5
7156770-M30X2	MF 30x2	2	150	20	85	22	18	21	5

C1

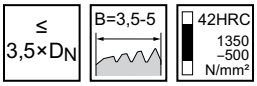
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® Eco Plus

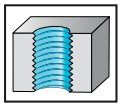



– Для материалов, дающих сливную стружку



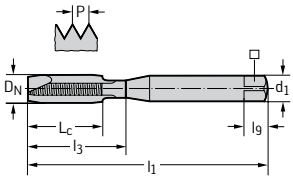
UNC
ASME B1.1

2B



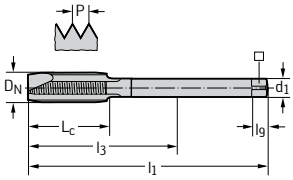
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
EP2221302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
EP2221302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2221302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
EP2221302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2221302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2221302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение THL	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
EP2226302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2226302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2226302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
EP2226302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

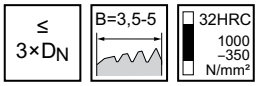
C1

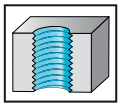
Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform mm



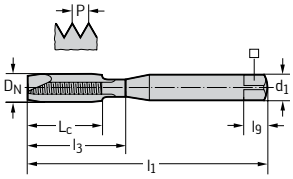

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNC ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

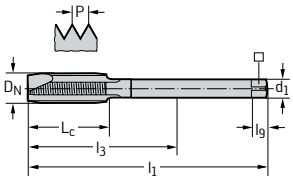
DIN 371



Обозначение WY80AA	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC216-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
TC216-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
TC216-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC216-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC216-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
TC216-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
TC216-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

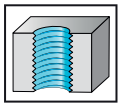


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	B=3,5-5	32HRC 1000 –200 N/mm²

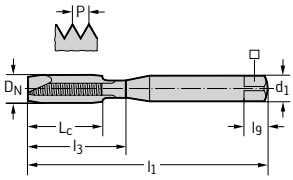
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P22200-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22200-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22200-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22200-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

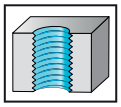


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	B=3,5-5	32HRC 1000 –200 N/mm²

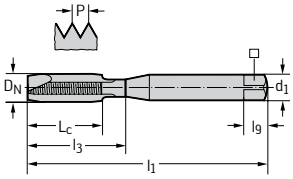
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P22210-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
P22210-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P22210-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P22210-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

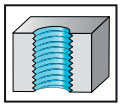



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

– Для материалов, дающих сливную стружку

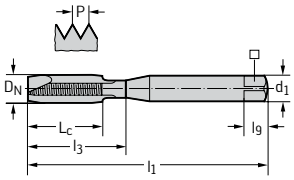
UNC
ASME B1.1

2B



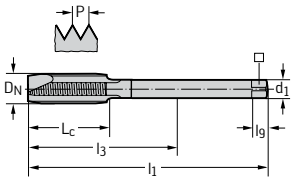
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P22310-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3
	P22310-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
	P22310-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	3
P2231005-UNC6	P22310-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
	P22310-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
	P22310-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	P22310-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
	P22310-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
	P22310-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
	P22310-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P22360-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2236005-UNC1/2	P22360-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
	P22360-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	3
P2236005-UNC5/8	P22360-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
P2236005-UNC3/4	P22360-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
	P22360-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	3
	P22360-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	42	115	22	18	21	4
	P22360-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	48	131	28	22	25	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

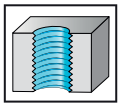



– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 36HRC 1200 –700 N/mm²

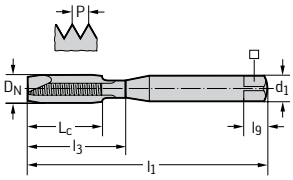
UNC
ASME B1.1

2B



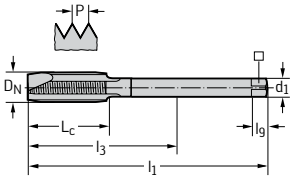
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2221305-UNC2	M22213-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC3	M22213-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
M2221305-UNC4	M22213-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC5	M22213-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
M2221305-UNC6	M22213-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	2
M2221305-UNC8	M22213-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
M2221305-UNC10	M22213-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	M22213-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
M2221305-UNC1/4	M22213-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	M22263-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
M2226305-UNC3/8	M22263-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
	M22263-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
M2226305-UNC1/2	M22263-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
	M22263-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
	M22263-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
	M22263-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
	M22263-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4
	M22263-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

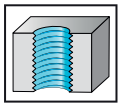


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

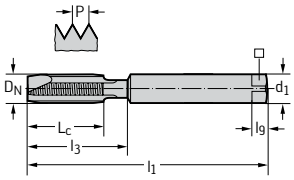
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

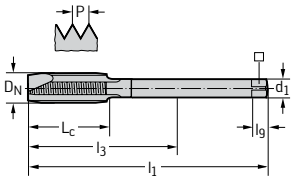
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2220706-UNC2	22207-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
	22207-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	22207-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2220706-UNC6	22207-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2220706-UNC8	22207-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2220706-UNC10	22207-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2220706-UNC1/4	22207-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2220706-UNC5/16	22207-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2220706-UNC3/8	22207-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
22257-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22257-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22257-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22257-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

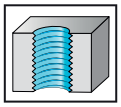


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

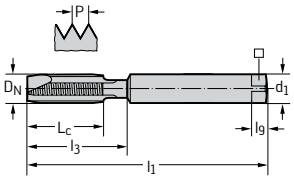
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

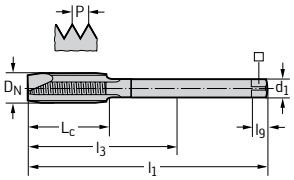
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2221706-UNC2	22217-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	2
2221706-UNC4	22217-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC5	22217-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
2221706-UNC6	22217-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2221706-UNC8	22217-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
2221706-UNC10	22217-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2221706-UNC1/4	22217-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2221706-UNC5/16	22217-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2221706-UNC3/8	22217-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2226706-UNC7/16	22267-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2226706-UNC1/2	22267-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
2226706-UNC9/16	22267-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
2226706-UNC5/8	22267-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
2226706-UNC3/4	22267-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4

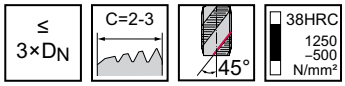
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

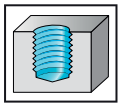


– Для материалов, дающих сливную стружку



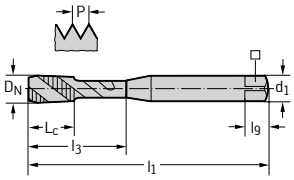
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

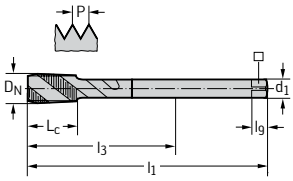
~DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2251302-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	8,4	2,8	2,1	5	3
EP2251302-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2251302-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	13,7	4	3	6	3
EP2251302-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	17,8	4,5	3,4	6	3
EP2251302-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2251302-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2256302-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2256302-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2256302-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
EP2256302-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

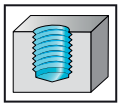



– Для материалов, дающих сливную стружку



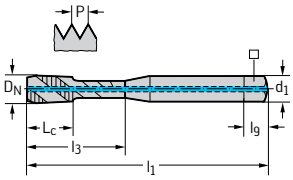
UNC
ASME B1.1

2B



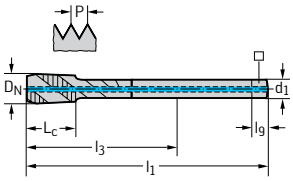
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2251312-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	27,3	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2256312-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2256312-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2256312-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
EP2256312-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
EP2256312-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

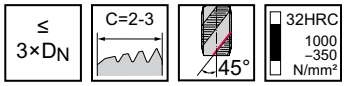
C1

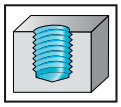
Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm



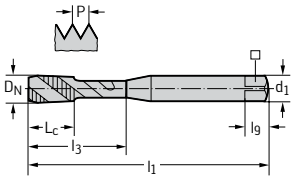

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNC ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

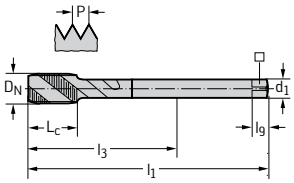
DIN 371



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC115-UNC6-C0-	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
TC115-UNC8-C0-	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC115-UNC10-C0-	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-UNC1/4-C0-	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
TC115-UNC5/16-C0-	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-UNC3/8-C0-	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC115-UNC1/2-L0-	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
TC115-UNC5/8-L0-	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
TC115-UNC3/4-L0-	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNC1/2-L0-WY80AA

C1

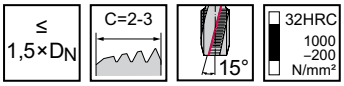
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

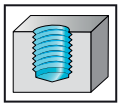


– Для материалов, дающих сливную стружку



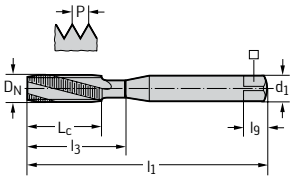
UNC
ASME B1.1

3B



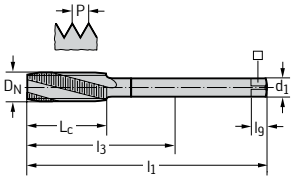
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22400-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22400-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22400-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22400-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22400-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22400-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22400-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22450-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22450-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22450-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4

C1

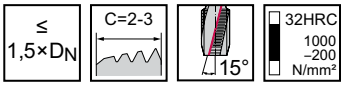
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

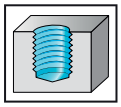


– Для материалов, дающих сливную стружку



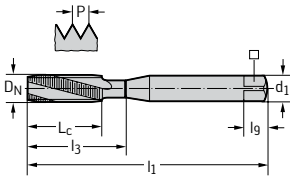
UNC
ASME B1.1

2B



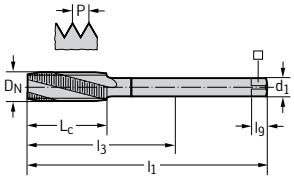
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22410-UNC1	UNC #1-64	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
22410-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
22410-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
22410-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
22410-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
22410-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
22410-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
22410-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
22410-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
22410-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22460-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
22460-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	3
22460-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	3
22460-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
22460-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
22460-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4

Метчики машинные HSS-E

mm

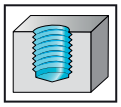
Paradur® X·pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNC
ASME B1.1

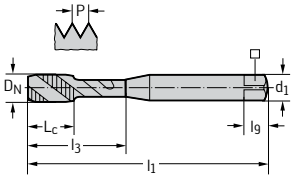
3B



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC 1000 –200 N/mm²

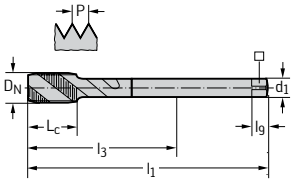
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P22509-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22509-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P22509-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22509-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22509-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22509-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22509-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
P22509-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22509-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P22559-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	6	4,9	8	3
P22559-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	7	5,5	8	3
P22559-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	8	6,2	9	3
P22559-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	9	7	10	4
P22559-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	11	9	12	4
P22559-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	12	9	12	4
P22559-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	14	11	14	4
P22559-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	18	14,5	17	4
P22559-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	18	14,5	17	4
P22559-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	22	18	21	4

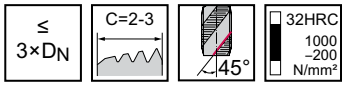
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

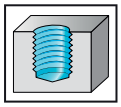


– Для материалов, дающих сливную стружку



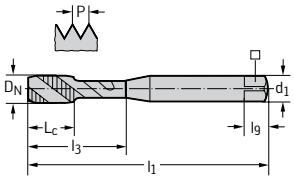
UNC
ASME B1.1

2B



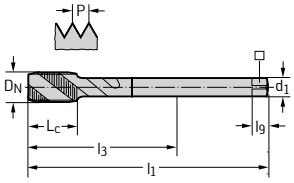
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P22519-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
P22519-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P22519-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
P22519-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P22519-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
P22519-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P22519-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
P22519-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
P22519-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P22569-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P22569-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
P22569-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
P22569-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
P22569-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
P22569-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
P22569-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
P22569-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	4
P22569-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	4

C1

Метчики машинные HSS-E

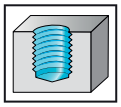
TC130 Supreme mm



– WY80AA: High Performance

UNC
ASME B1.1

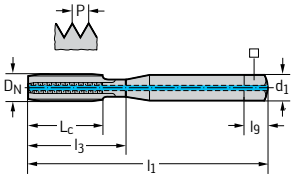
2B



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●		●●	●			●

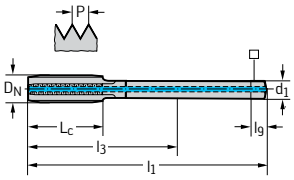
DIN 2184-1



Обозначение WY80AA	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-UNC1/4-C1-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC130-UNC5/16-C1-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC130-UNC3/8-C1-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1/4-C1-WY80AA

DIN 2184-1



Обозначение WY80AA	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC130-UNC1/2-L1-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	3
TC130-UNC5/8-L1-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	3
TC130-UNC3/4-L1-	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	3
TC130-UNC1-L1-	UNC 1"-8	25,4	160	36	113	18	14,5	17	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC130-UNC1-L1-WY80AA

C1

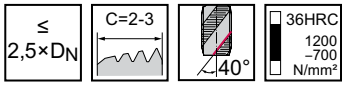
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M

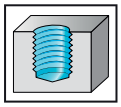



– Для материалов, дающих сливную стружку



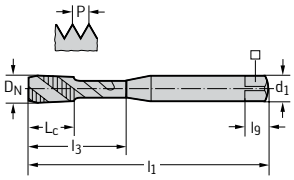
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

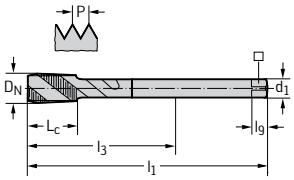
DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2251305-UNC2	M22513-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
M2251305-UNC3	M22513-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
M2251305-UNC4	M22513-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2251305-UNC5	M22513-UNC5	UNC #5-40	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M2251305-UNC6	M22513-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
M2251305-UNC8	M22513-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2251305-UNC10	M22513-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
M2251305-UNC12	M22513-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
M2251305-UNC1/4	M22513-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

UNC 2: резьба без затылования

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2256305-UNC5/16	M22563-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
M2256305-UNC3/8	M22563-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
M2256305-UNC7/16	M22563-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
M2256305-UNC1/2	M22563-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	18	83	9	7	10	4
M2256305-UNC9/16	M22563-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	20	81	11	9	12	4
M2256305-UNC5/8	M22563-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	20	68	12	9	12	4
M2256305-UNC3/4	M22563-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	25	81	14	11	14	4
M2256305-UNC7/8	M22563-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	25	93	18	14,5	17	4
M2256305-UNC1	M22563-UNC1	UNC 1"-8	25,4	160	30	113	18	14,5	17	4
	M22563-UNC1.1/8	UNC 1.1/8-7	28,575	180	35	115	22	18	21	5
	M22563-UNC1.1/4	UNC 1.1/4-7	31,75	180	35	115	22	18	21	5
	M22563-UNC1.1/2	UNC 1.1/2-6	38,1	200	40	131	28	22	25	5

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

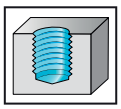


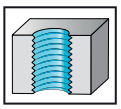
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

UNC
ASME B1.1

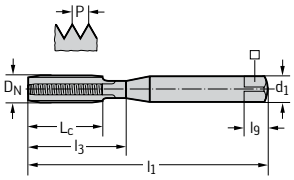
2B





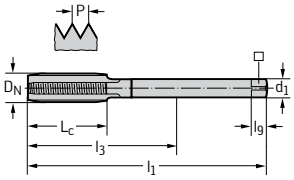
	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1



Обозначение NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E22314-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	3
E22314-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
E22314-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E22314-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Обозначение NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E22364-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E22364-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E22364-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E22364-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
E22364-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
E22364-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
E22364-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	4
E22364-UNC7/8	UNC 7/8-9	22,225	140	30	93	18	14,5	17	4

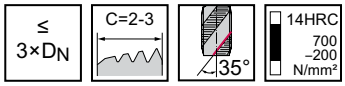
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

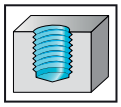


– Для материалов, дающих сливную стружку



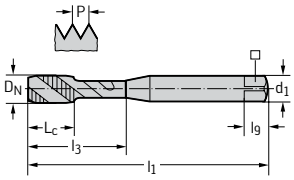
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
N22516-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	2
N22516-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N22516-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	6,5	20	4	3	6	2
N22516-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N22516-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	8	25	6	4,9	8	2
N22516-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	10	30	7	5,5	8	2
N22516-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	12	35	8	6,2	9	2
N22516-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	15	39	10	8	11	2

C1

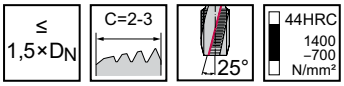
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

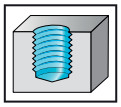


– Для материалов, дающих сливную стружку



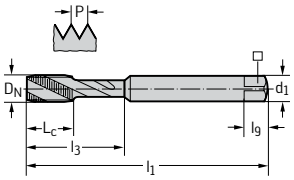
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		

~DIN 2184-1

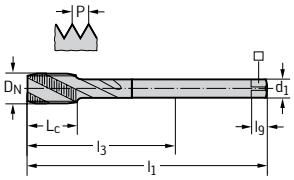


Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
224104-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
224104-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
224104-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
224104-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224104-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
224104-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
224104-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 8: без шейки

C1

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
224604-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
224604-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
224604-UNC9/16	UNC 9/16-12	14,288	110	25	81	11	9	12	4
224604-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

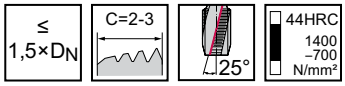
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

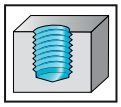


– Для материалов, дающих сливную стружку



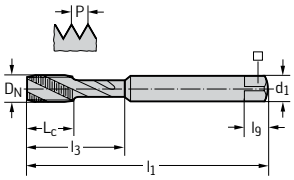
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TICN	●				●●		

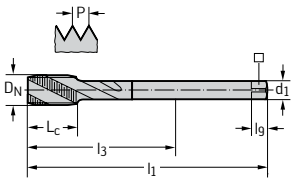
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	224102-UNC2	UNC #2-56	2,184	45	9	9	2,8	2,1	5	3
	224102-UNC3	UNC #3-48	2,515	50	9	9	2,8	2,1	5	3
22410206-UNC4	224102-UNC4	UNC #4-40	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	3
22410206-UNC5		UNC #5-40	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	3
	224102-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22410206-UNC8	224102-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22410206-UNC10	224102-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22410206-UNC1/4	224102-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22410206-UNC5/16	224102-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22410206-UNC3/8	224102-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	224602-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22460206-UNC1/2	224602-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22460206-UNC5/8	224602-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4
22460206-UNC3/4	224602-UNC3/4	UNC 3/4-10	19,05	125	30	81	14	11	14	5

C1

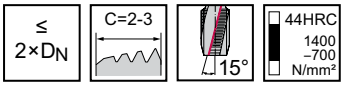
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

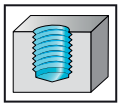


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



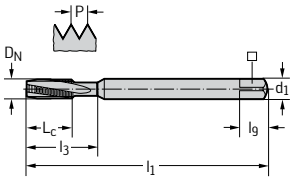
UNC
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

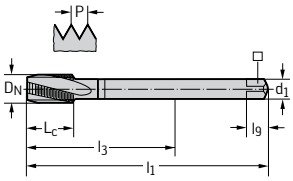
~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
224164-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
224164-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224164-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
224164-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
224164-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
224164-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
224664-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
224664-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4

C1

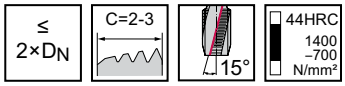
Метчики машинные HSS-E-PM

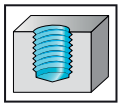
mm

Paradur® Ti



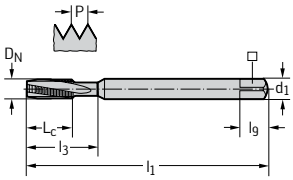
– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNC ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

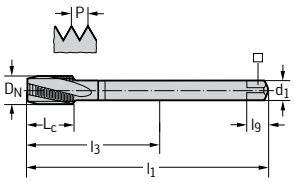
~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

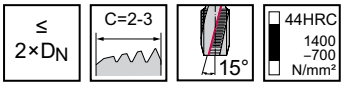
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

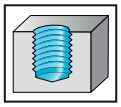


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



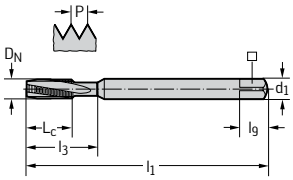
UNC
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

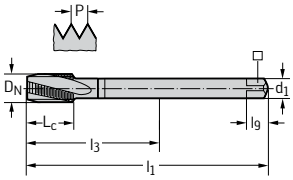
~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22416-UNC6	UNC #6-32	3,505	56	12	12	4	3	6	3
22416-UNC8	UNC #8-32	4,166	63	13	13	4,5	3,4	6	3
22416-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
22416-UNC12	UNC #12-24	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
22416-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
22416-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
22416-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
22466-UNC7/16	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
22466-UNC1/2	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	4
22466-UNC5/8	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	4

C1

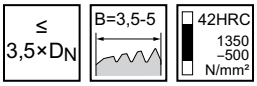
Метчики машинные HSS-E-PM

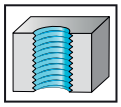
mm

Prototex® Eco Plus



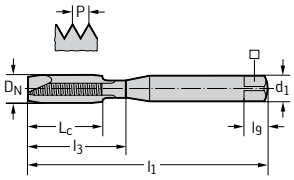

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF	2B	
ASME B1.1		

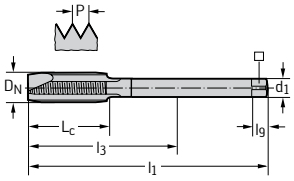
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2321302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3
EP2321302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
EP2321302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	3
EP2321302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
EP2321302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2326302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
EP2326302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
EP2326302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
EP2326302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4

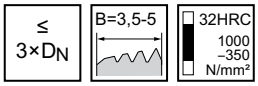
C1

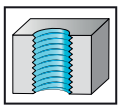
Метчики машинные HSS-E

TC216 Perform mm



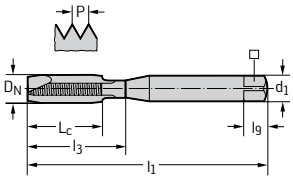

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●●			

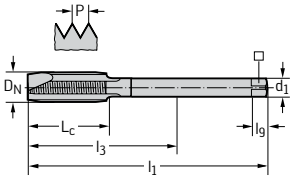
DIN 371



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC216-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	3
TC216-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
TC216-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3
TC216-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	3
TC216-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	20	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC216-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
TC216-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC216-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

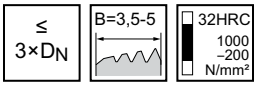
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

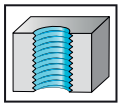


– Для материалов, дающих сливную стружку



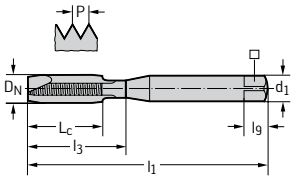
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1-B



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P23200-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
P23200-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
P23200-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
P23200-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
P23200-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P23200-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

C1

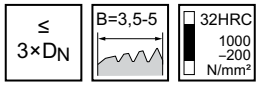
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

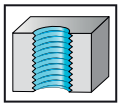



– Для материалов, дающих сливную стружку



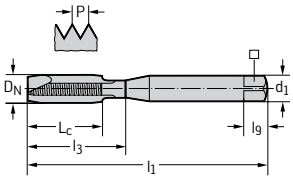
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

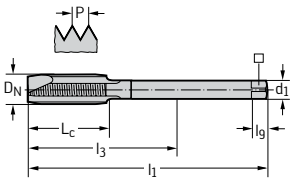
DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P23210-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	8	8	2,5	2,1	5	2
	P23210-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	6	9	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	8	12,5	2,8	2,1	5	2
	P23210-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	2
	P23210-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	P23210-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
	P23210-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	2
	P23210-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
P2321005-UNF1/4	P23210-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2336005-UNF5/16	P23360-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P2336005-UNF3/8	P23360-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
P2336005-UNF7/16	P23360-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
P2336005-UNF1/2	P23360-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	P23360-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P2336005-UNF5/8	P23360-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P2336005-UNF3/4	P23360-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	P23360-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4
	P23360-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	26	85	22	18	21	4
	P23360-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	28	101	28	22	25	4
	P23360-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	28	101	28	22	25	4

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

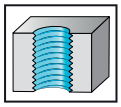



≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 36HRC 1200 –700 N/mm²

– Для материалов, дающих сливную стружку

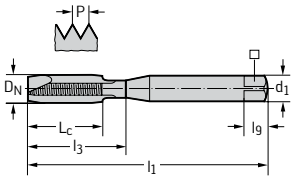
UNF
ASME B1.1

2B



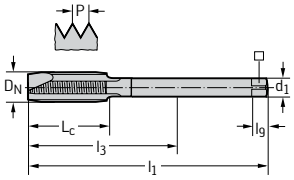
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	M23213-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	18	3,5	2,7	6	2
	M23213-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	2
	M23213-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	2
M2321305-UNF10	M23213-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	3
	M23213-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	30	6	4,9	8	3
M2321305-UNF1/4	M23213-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2326305-UNF5/16	M23263-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
M2326305-UNF3/8	M23263-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	3
M2326305-UNF7/16	M23263-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	3
M2326305-UNF1/2	M23263-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
	M23263-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
	M23263-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
	M23263-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
	M23263-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4
	M23263-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	26	93	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

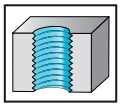



– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

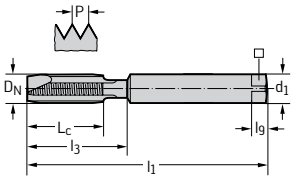
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

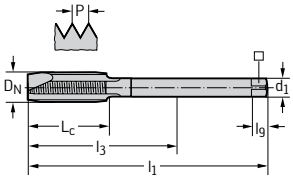
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	23207-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23207-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2320706-UNF10	23207-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320706-UNF1/4	23207-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320706-UNF5/16	23207-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320706-UNF3/8	23207-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2325706-UNF7/16	23257-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2325706-UNF1/2	23257-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2325706-UNF5/8	23257-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

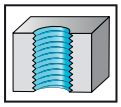


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

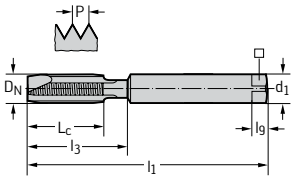
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		
TICN	●●	●●		●	●●		

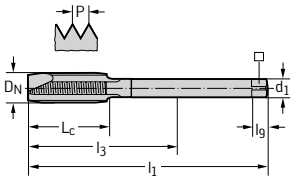
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2321706-UNF5	23217-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	10	10	3,5	2,7	6	2
	23217-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	12	4	3	6	3
2321706-UNF10	23217-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2321706-UNF1/4	23217-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2321706-UNF5/16	23217-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2321706-UNF3/8	23217-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2326706-UNF7/16	23267-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
2326706-UNF1/2	23267-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
2326706-UNF5/8	23267-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

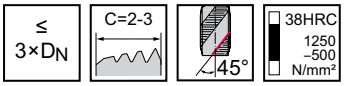
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

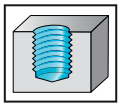


– Для материалов, дающих сливную стружку



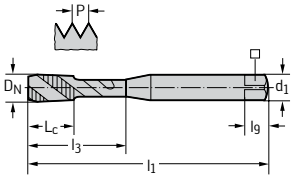
UNF
ASME B1.1

2B



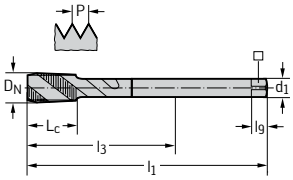
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2351302-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	11	3,5	2,7	6	3
EP2351302-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	13,1	4	3	6	3
EP2351302-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	17,4	4,5	3,4	6	3
EP2351302-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	20,7	6	4,9	8	3
EP2351302-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2356302-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2356302-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2356302-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
EP2356302-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco Plus

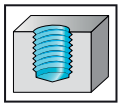



– Для материалов, дающих сливную стружку



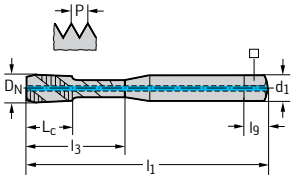
UNF
ASME B1.1

2B



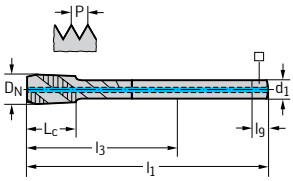
	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

~DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2351312-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	25,9	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2356312-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
EP2356312-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
EP2356312-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
EP2356312-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4

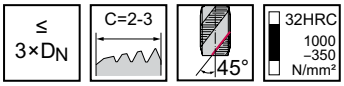
C1

Метчики машинные HSS-E

TC115 Perform mm



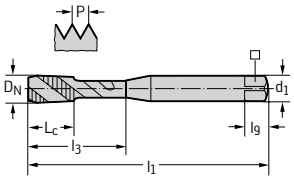

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF ASME B1.1	2B	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AA	●●	●●	●●	●			

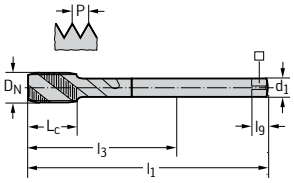
DIN 371



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC115-UNF6-C0-	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
TC115-UNF10-C0-	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
TC115-UNF1/4-C0-	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
TC115-UNF5/16-C0-	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
TC115-UNF3/8-C0-	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/4-C0-WY80AA

DIN 376



Обозначение WY80AA	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
TC115-UNF7/16-L0-	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
TC115-UNF1/2-L0-	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80AA: TC115-UNF1/2-L0-WY80AA

C1

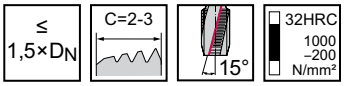
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

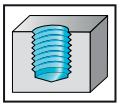


– Для материалов, дающих сливную стружку



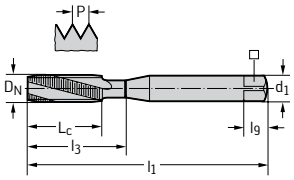
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

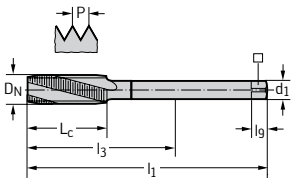
DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23400-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23400-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23400-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23400-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23400-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23400-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23400-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23400-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23450-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23450-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23450-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23450-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23450-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23450-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23450-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

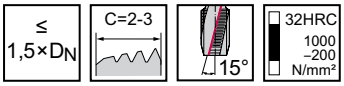
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® N

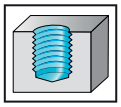


– Для материалов, дающих сливную стружку



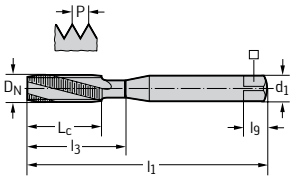
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

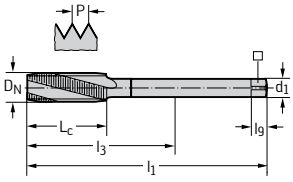
DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23410-UNF0	UNF #0-80	1,524	40	6	6	2,5	2,1	5	3
23410-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
23410-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
23410-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
23410-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
23410-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
23410-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
23410-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3
23410-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	35	8	6,2	9	3
23410-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	39	10	8	11	3

UNF 0: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23460-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	13	67	6	4,9	8	3
23460-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
23460-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
23460-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	3
23460-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
23460-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
23460-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
23460-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4

C1

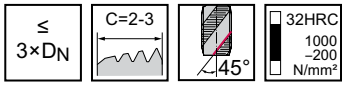
Метчики машинные HSS-E

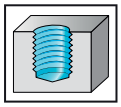
mm

Paradur® X·pert P



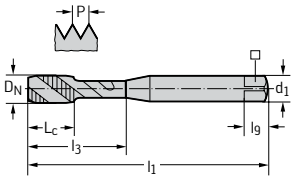
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF	2B	
ASME B1.1		

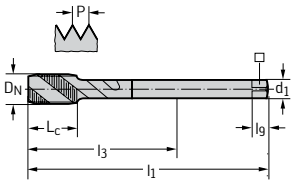
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	P23519-UNF1	UNF #1-72	1,854	45	4	9	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF2	UNF #2-64	2,184	45	4	12	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF3	UNF #3-56	2,515	50	4	12,5	2,8	2,1	5	3
	P23519-UNF4	UNF #4-48	2,845	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P23519-UNF5	UNF #5-44	3,175	56	6	18	3,5	2,7	6	3
	P23519-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
	P23519-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P2351905-UNF10	P23519-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
	P23519-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
P2351905-UNF1/4	P23519-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2356905-UNF5/16	P23569-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P2356905-UNF3/8	P23569-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
P2356905-UNF7/16	P23569-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
P2356905-UNF1/2	P23569-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P2356905-UNF9/16	P23569-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P2356905-UNF5/8	P23569-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P2356905-UNF3/4	P23569-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P2356905-UNF7/8	P23569-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
	P23569-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5
	P23569-UNF1.1/8	UNF 1.1/8-12	28,575	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.1/4	UNF 1.1/4-12	31,75	150	20	85	22	18	21	5
	P23569-UNF1.3/8	UNF 1.3/8-12	34,925	170	22	101	28	22	25	5
	P23569-UNF1.1/2	UNF 1.1/2-12	38,1	170	22	101	28	22	25	5

C1

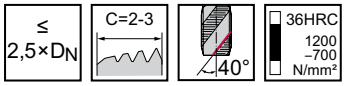
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M



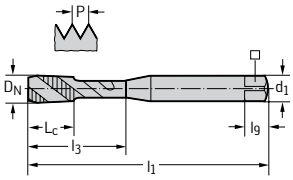

– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF	2B	
ASME B1.1		

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

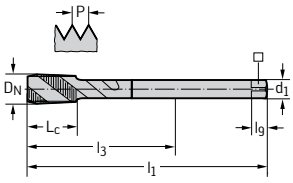
DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	M23513-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	6,5	20	4	3	6	3
M2351305-UNF8	M23513-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M2351305-UNF10	M23513-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	8	25	6	4,9	8	3
M2351305-UNF12	M23513-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	10	30	6	4,9	8	3
M2351305-UNF1/4	M23513-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	10	30	7	5,5	8	3

C1

DIN 2184-1



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2356305-UNF5/16	M23563-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
M2356305-UNF3/8	M23563-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	15	77	7	5,5	8	3
M2356305-UNF7/16	M23563-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	15	76	8	6,2	9	3
M2356305-UNF1/2	M23563-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	13	73	9	7	10	4
M2356305-UNF9/16	M23563-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	15	71	11	9	12	4
M2356305-UNF5/8	M23563-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	15	58	12	9	12	4
M2356305-UNF3/4	M23563-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	17	66	14	11	14	4
M2356305-UNF7/8	M23563-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
M2356305-UNF1	M23563-UNF1	UNF 1"-12	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Eco CI

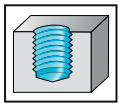


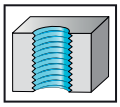
– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

UNF
ASME B1.1

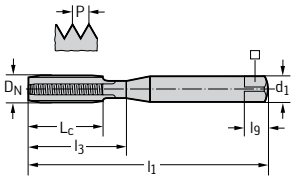
2B





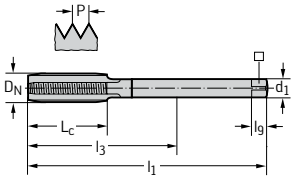
	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●

DIN 2184-1



Обозначение NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E23314-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	4
E23314-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	4

DIN 2184-1



Обозначение NID	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E23364-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	67	6	4,9	8	4
E23364-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	77	7	5,5	8	4
E23364-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
E23364-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	4
E23364-UNF9/16	UNF 9/16-18	14,288	100	21	71	11	9	12	4
E23364-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	4
E23364-UNF3/4	UNF 3/4-16	19,05	110	24	66	14	11	14	4
E23364-UNF7/8	UNF 7/8-14	22,225	125	24	78	18	14,5	17	5

C1

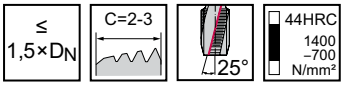
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

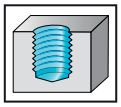


– Для материалов, дающих сливную стружку



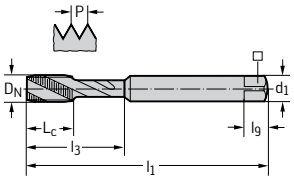
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TICN	●				●●		

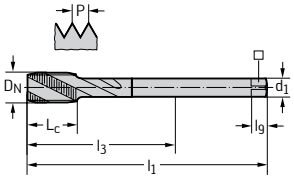
~DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
23410406-UNF8	234104-UNF8	UNF #8-36	4,166	63	13	42	4,5	3,4	6	3
23410406-UNF10	234104-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
	234104-UNF12	UNF #12-28	5,486	80	15	23	6	4,9	8	3
23410406-UNF1/4	234104-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23410406-UNF5/16	234104-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23410406-UNF3/8	234104-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	4

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
23460406-UNF7/16	234604-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23460406-UNF1/2	234604-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23460406-UNF5/8	234604-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

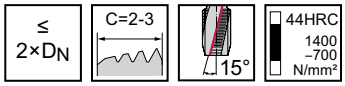
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

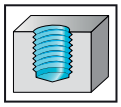


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



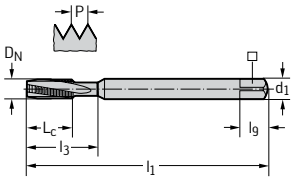
UNF
ASME B1.1

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

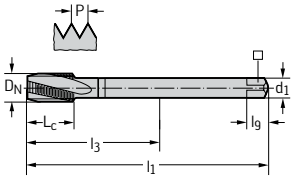
~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
234164-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
234164-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
234164-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
234164-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
234664-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	8	6,2	9	4
234664-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	9	7	10	4
234664-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	12	9	12	4

C1

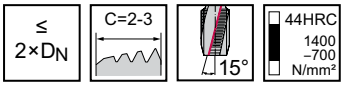
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

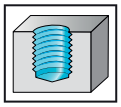


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



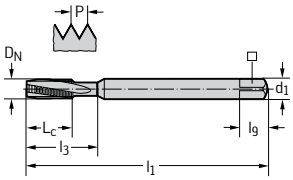
UNF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

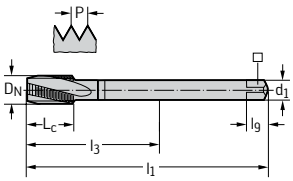
~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23416-UNF6	UNF #6-40	3,505	56	12	35	4	3	6	3
23416-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
23416-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
23416-UNF5/16	UNF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
23416-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ UNF 10: без шейки

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
23466-UNF7/16	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	4
23466-UNF1/2	UNF 1/2-20	12,7	100	23	73	9	7	10	4
23466-UNF5/8	UNF 5/8-18	15,875	100	25	58	12	9	12	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

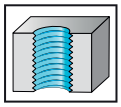
Prototex® X-pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

UNEF
ASME B1.1

2B



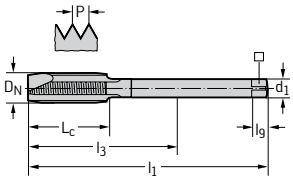
≤ 3×D_N

B=3,5-5

32HRC
1000
–200
N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P233602-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	15	59	4,5	3,4	6	3
P233602-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	18	67	6	4,9	8	3
P233602-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	20	67	7	5,5	8	3
P233602-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	20	66	8	6,2	9	3
P233602-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	21	73	9	7	10	4
P233602-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	21	71	11	9	12	4
P233602-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	21	58	12	9	12	4
P233602-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	24	66	14	11	14	4
P233602-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	24	78	18	14,5	17	4

C1

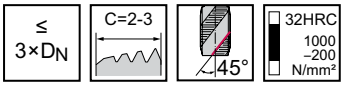
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

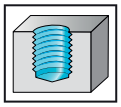


– Для материалов, дающих сливную стружку



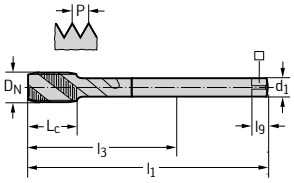
UNEF
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P235692-UNEF1/4	UNEF 1/4-32	6,35	80	10	59	4,5	3,4	6	3
P235692-UNEF5/16	UNEF 5/16-32	7,938	90	12	67	6	4,9	8	3
P235692-UNEF3/8	UNEF 3/8-32	9,525	90	12	67	7	5,5	8	3
P235692-UNEF7/16	UNEF 7/16-28	11,113	90	15	66	8	6,2	9	3
P235692-UNEF1/2	UNEF 1/2-28	12,7	100	13	73	9	7	10	4
P235692-UNEF9/16	UNEF 9/16-24	14,288	100	15	71	11	9	12	4
P235692-UNEF5/8	UNEF 5/8-24	15,875	100	15	58	12	9	12	4
P235692-UNEF11/16	UNEF 11/16-24	17,463	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF3/4	UNEF 3/4-20	19,05	110	17	66	14	11	14	4
P235692-UNEF7/8	UNEF 7/8-20	22,225	125	18	78	18	14,5	17	4
P235692-UNEF1	UNEF 1"-20	25,4	140	20	93	18	14,5	17	5

C1

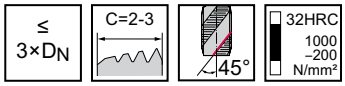
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P



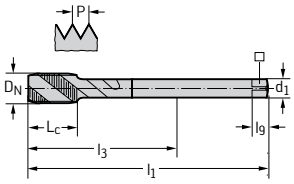
– Для материалов, дающих сливную стружку



UN-8	2B	
ASME B1.1		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P265676-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	5
P265676-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
P265676-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	6
P265676-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
P265676-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
P265676-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6
P265676-UN2.1/4	UN 2.1/4-8	57,15	250	36	45	35	38	6

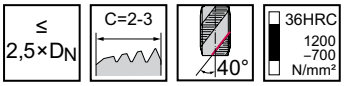
Метчики машинные HSS-E

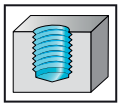
mm

Paradur® X·pert M



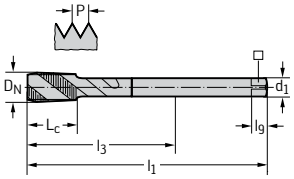
– Для материалов, дающих сливную стружку



UN-8 ASME B1.1	3B	

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1-C



Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M225532-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
M225532-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225532-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5

C1

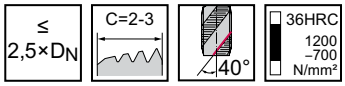
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M

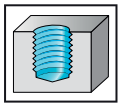


– Для материалов, дающих сливную стружку



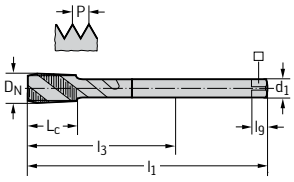
UN-8
ASME B1.1

2B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1



Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M225632-UN1.1/8	UN 1.1/8-8	28,575	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.1/4	UN 1.1/4-8	31,75	180	30	22	18	21	4
M225632-UN1.3/8	UN 1.3/8-8	34,925	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.1/2	UN 1.1/2-8	38,1	200	30	28	22	25	5
M225632-UN1.5/8	UN 1.5/8-8	41,275	200	33	32	24	27	5
M225632-UN1.3/4	UN 1.3/4-8	44,45	200	33	36	29	32	6
M225632-UN1.7/8	UN 1.7/8-8	47,625	225	36	36	29	32	6
M225632-UN2	UN 2"-8	50,8	225	36	40	32	35	6

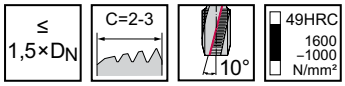
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

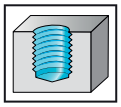


– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



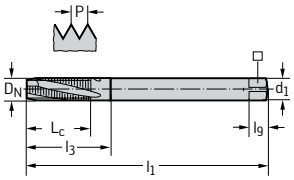
MJ
DIN ISO 5855-1

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2041014-MJ3	MJ 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	3
2041014-MJ4	MJ 4	0,7	63	10,5	42	4,5	3,4	6	3
2041014-MJ5	MJ 5	0,8	70	13	47	6	4,9	8	3
2041014-MJ6	MJ 6	1	80	15,5	57	6	4,9	8	3

без шейки

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

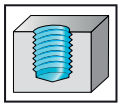
Paradur® Ti



– Используется с СОЖ
– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

MJ
DIN ISO 5855-1

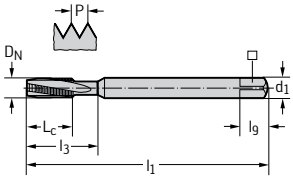
ISO1/4H



≤ 2×D_N | C=2-3 | 15° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204164-MJ3	MJ 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
204164-MJ4	MJ 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
204164-MJ5	MJ 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
204164-MJ6	MJ 6	1	80	15	23	6	4,9	8	3
204164-MJ8	MJ 8	1,25	90	18	29,5	8	6,2	9	3
204164-MJ10	MJ 10	1,5	100	20	33,5	10	8	11	3

≤ MJ 5: без шейки

C1

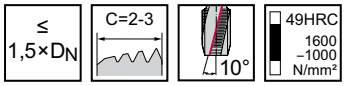
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni 10

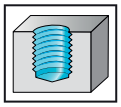


– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



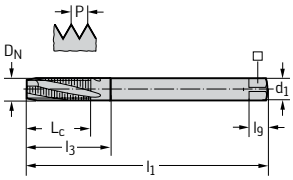
UNJC
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
224101-UNJC4	UNJC #4-40	2,845	56	8	3,5	2,7	6	3
224101-UNJC6	UNJC #6-32	3,505	56	10	4	3	6	3
224101-UNJC8	UNJC #8-32	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
224101-UNJC10	UNJC #10-24	4,826	70	13,5	6	4,9	8	3
224101-UNJC1/4	UNJC 1/4-20	6,35	80	17,5	7	5,5	8	3
224101-UNJC5/16	UNJC 5/16-18	7,938	90	21	8	6,2	9	3
224101-UNJC3/8	UNJC 3/8-16	9,525	100	25	10	8	11	3

≤ UNC 10: без шейки

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

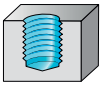
Paradur® Ni 10



– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

UNJF
ASME B1.15

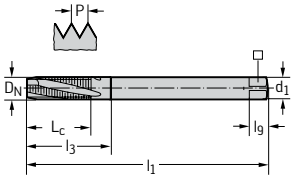
3B



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 10° | 49HRC | 1600 –1000 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
234101-UNJF6	UNJF #6-40	3,505	56	9,5	4	3	6	3
234101-UNJF8	UNJF #8-36	4,166	63	11	4,5	3,4	6	3
234101-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	12,5	6	4,9	8	3
234101-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	16	7	5,5	8	3
234101-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	20	8	6,2	9	3
234101-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	23	10	8	11	3

≤ UNJF 10: без шейки

C1

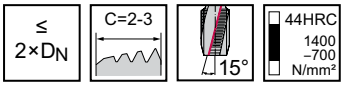
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti Plus

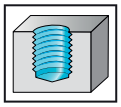


– Используется с эмульсией
– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру



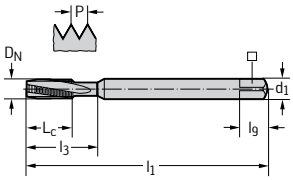
UNJF
ASME B1.15

3B



	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Обозначение ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2340663-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2340663-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2340663-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2340663-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: без шейки

C1

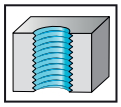
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi Plus



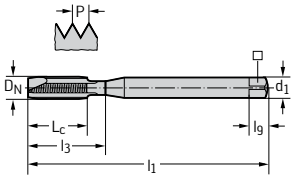
– Используется с эмульсией
– скруглённый профиль резьбы по внешнему диаметру

UNJF ASME B1.15	3B	

≤ 2×D_N	B=3,5-5	44HRC 1400 –700 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
ACN					●●		

~DIN 2184-1



Обозначение ACN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2320763-UNJF10	UNJF #10-32	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
2320763-UNJF1/4	UNJF 1/4-28	6,35	80	15	25	7	5,5	8	3
2320763-UNJF5/16	UNJF 5/16-24	7,938	90	18	29,5	8	6,2	9	3
2320763-UNJF3/8	UNJF 3/8-24	9,525	100	20	33,5	10	8	11	3

UNJF 10: без шейки

C1

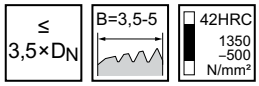
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

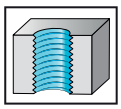
Prototex® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

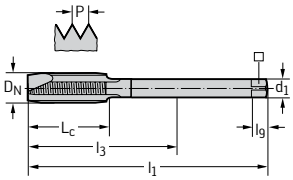


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2426302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
EP2426302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
EP2426302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
EP2426302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
EP2426302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
EP2426302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	5
EP2426302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

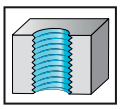
Prototex® X-pert P




– Для материалов, дающих сливную стружку

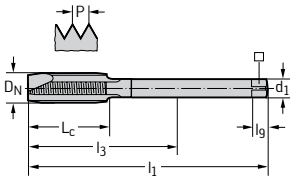
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 5156



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2436005-G1/8	P24360-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
P2436005-G1/4	P24360-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	3
P2436005-G3/8	P24360-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
P2436005-G1/2	P24360-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
	P24360-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	14,5	17	4
P2436005-G3/4	P24360-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
	P24360-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	26	85	22	18	21	4
P2436005-G1	P24360-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4
	P24360-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	4
	P24360-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	5
	P24360-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	35	38	5

l_9-размер по DIN 10

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

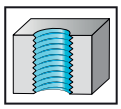




– Для материалов, дающих сливную стружку

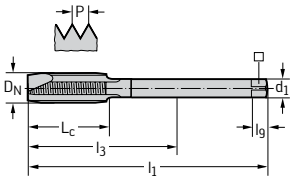
≤ 3×D_N | B=3,5-5 | 36HRC 1200 –700 N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

DIN 5156



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2426305-G1/8	M24263-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
M2426305-G1/4	M24263-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
M2426305-G3/8	M24263-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
M2426305-G1/2	M24263-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
M2426305-G3/4	M24263-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
M2426305-G1	M24263-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	5

C1

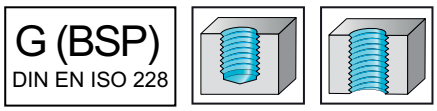
Метчики HSS-E, короткая серия

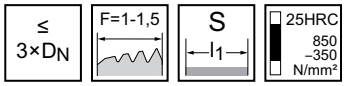
mm

KMB Ms



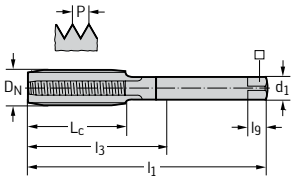
– Для материалов, дающих сегментную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●			●

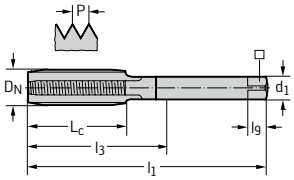
DIN 5157



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	Ниток на дюйм	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
24165-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24165-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24165-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24165-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24165-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6
24165-G1	G 1"-11	33,249	11	100	25	33	25	20	23	6

Припуск на резьбу 0,05 мм

DIN 5157



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	Ниток на дюйм	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
24195-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	63	20	40	7	5,5	8	3
24195-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	70	20	41	11	9	12	4
24195-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	70	20	28	12	9	12	4
24195-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	80	22	35	16	12	15	6
24195-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	90	22	27	20	16	19	6

Припуск на резьбу 0,1 мм

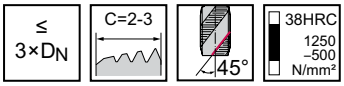
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

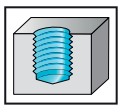
Paradur® Eco Plus



– Для материалов, дающих сливную стружку

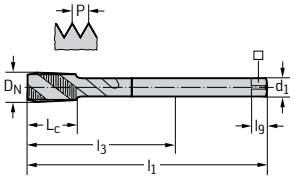


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●●			

DIN 5156



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
EP2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
EP2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
EP2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
EP2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
EP2456302-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
EP2456302-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
EP2456302-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

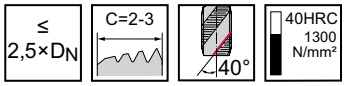
Метчики машинные HSS-E

mm

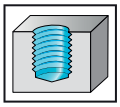
Paradur® Synchrospeed



– Для материалов, дающих сливную стружку
– Только для обработки на станках с возможностью синхронного резьбонарезания (Rigid Tapping)

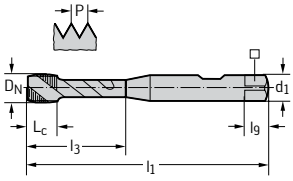


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
THL	●●	●●	●●	●	●		●

~DIN 5156



Обозначение THL	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
S2456302-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	9,5	39	10	8	11	3
S2456302-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	14	46	14	11	14	3
S2456302-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	14	62,5	16	12	15	4
S2456302-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	19	50	20	16	19	4

C1

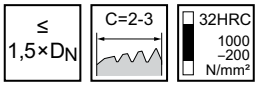
Метчики машинные HSS-E

mm

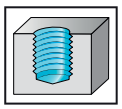
Paradur® H

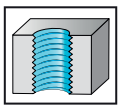


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



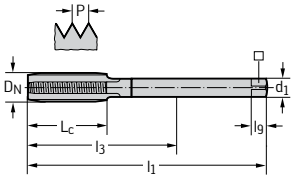
G (BSP)
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
24361-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
24361-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
24361-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
24361-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
24361-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	24	78	18	4
24361-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
24361-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
24361-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	4
24361-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6
24361-G2	G 2"-11	59,614	11	220	34	87	45	6
24361-G2.1/2	G 2.1/2-11	75,184	11	275	38	138	50	6

C1

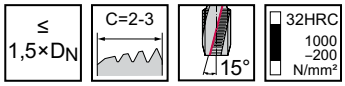
Метчики машинные HSS-E

mm

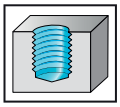
Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную стружку

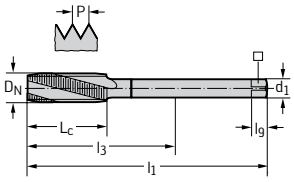


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			

DIN 5156



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
24460-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	3
24460-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
24460-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	4
24460-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	4
24460-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	4
24460-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	4

C1

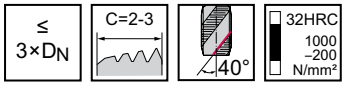
Метчики машинные HSS-E

mm

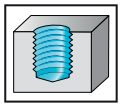
Paradur® X·pert P




– Для материалов, дающих сливную стружку

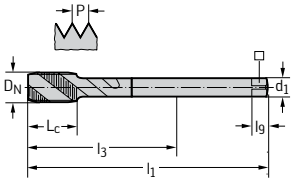


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●
TIN	●●			●			●

DIN 5156



Обозначение TIN	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P2456905-G1/8	P24569-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
P2456905-G1/4	P24569-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
P2456905-G3/8	P24569-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
P2456905-G1/2	P24569-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	P24569-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
P2456905-G3/4	P24569-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	P24569-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
P2456905-G1	P24569-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5
	P24569-G1.1/8	G 1.1/8-11	37,897	11	170	22	101	28	22	25	5
	P24569-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	22	72	32	24	27	6
	P24569-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	24	87	36	29	32	6
	P24569-G1.3/4	G 1.3/4-11	53,746	11	190	26	60	40	32	35	6
	P24569-G2	G 2"-11	59,614	11	220	28	87	45	35	38	6

C1

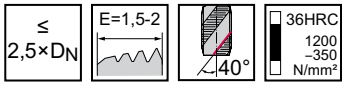
Метчики машинные HSS-E

mm

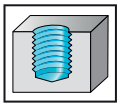
Paradur® STE



– Для материалов, дающих сливную стружку

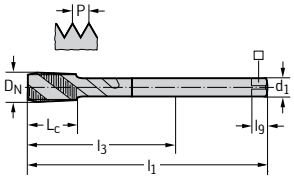


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●	●	●	●			
THL	●	●	●	●			

DIN 5156



Обозначение THL	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2456062-G1/8	245606-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	4
2456062-G1/4	245606-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	5
2456062-G3/8	245606-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	5
2456062-G1/2	245606-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	5

C1

Метчики машинные HSS-E (-PM)

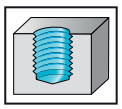
TC142 Supreme mm



– WY80FC: оптимальный контроль стружкообразования
– WW60RB: Best wear resistance

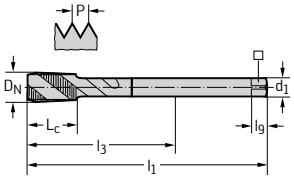
≤ 3×D_N | C=2-3 | 50° | 36HRC 1200 –350 N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
WY80FC	●	●●					

DIN 5156



Обозначение WY80FC	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC142-G1/8-L0-	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
TC142-G1/4-L0-	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4

Пример заказа инструмента из сплава WY80FC: TC142-G1/4-L0-WY80FC

C1

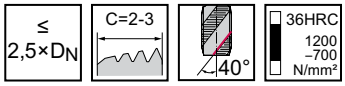
Метчики машинные HSS-E

mm

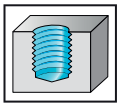
Paradur® X·pert M




– Для материалов, дающих сливную стружку

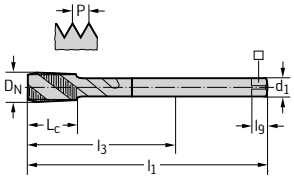


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					
TIN	●	●●					

DIN 5156



Обозначение TIN	Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M2456305-G1/8	M24563-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
M2456305-G1/4	M24563-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
M2456305-G3/8	M24563-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
M2456305-G1/2	M24563-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
	M24563-G5/8	G 5/8-14	22,911	14	125	18	78	18	14,5	17	4
M2456305-G3/4	M24563-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
	M24563-G7/8	G 7/8-14	30,201	14	150	20	85	22	18	21	5
M2456305-G1	M24563-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

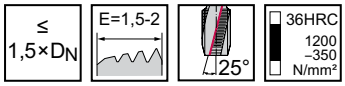
Метчики машинные HSS-E

mm

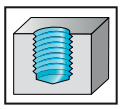
Paradur Inox® 25



– Для материалов, дающих сливную стружку

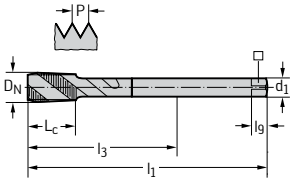


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
TIN	●●	●●					

DIN 5156



Обозначение TIN	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
2456315-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	18	71	11	9	12	5
2456315-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	22	58	12	9	12	5
2456315-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	25	80	16	12	15	6
2456315-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	28	77	20	16	19	6

C1

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

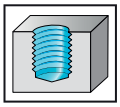
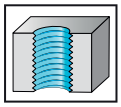
Paradur® Eco CI




– Для материалов, дающих сегментную стружку
– С обработкой азотированием

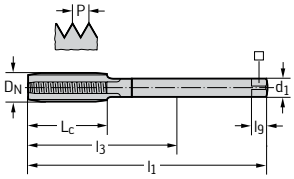
≤ 3×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –100 N/mm²

G (BSP)
DIN EN ISO 228

	P	M	K	N	S	H	O
NID			●●	●●			●●
TICN			●●	●●			●●

DIN 5156



Обозначение NID	Обозначение TICN	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
E24364-G1/8	E2436406-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	4
E24364-G1/4	E2436406-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	4
E24364-G3/8	E2436406-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	5
E24364-G1/2	E2436406-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	5
E24364-G3/4	E2436406-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	6
E24364-G1	E2436406-G1	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	6
E24364-G1.1/4	E2436406-G1.1/4	G 1.1/4-11	41,91	11	170	28	72	32	24	27	6
	E2436406-G1.1/2	G 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	29	32	6

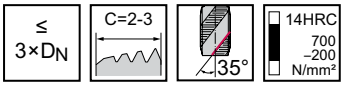
Метчики машинные HSS-E

mm

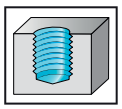
Paradur® X·pert N



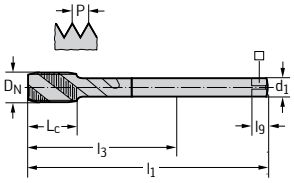
– Для материалов, дающих сливную стружку



G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 5156	Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	N24566-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3

C1

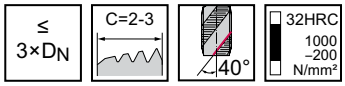
Метчики машинные HSS-E

mm

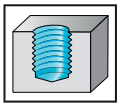
Paradur® Uni



– Для материалов, дающих сливную стружку

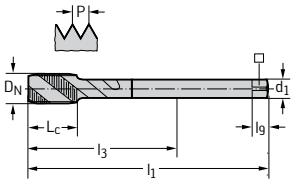


G (BSP)
DIN EN ISO 228



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●	●			

DIN 5156



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
7456770-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	12	67	7	5,5	8	3
7456770-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	15	71	11	9	12	4
7456770-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	15	58	12	9	12	4
7456770-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	18	80	16	12	15	4
7456770-G3/4	G 3/4-14	26,441	14	140	20	77	20	16	19	5
7456770-G1	G 1"-11	33,249	11	160	22	93	25	20	23	5

C1

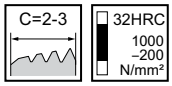
Метчики машинные HSS-E

mm

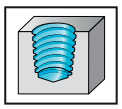
Paradur® H

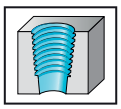


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



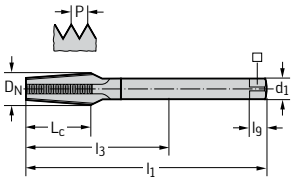
Rc
DIN EN 10226-2





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
24167-RC1/8	7	90	6	4	9,728	Rc 1/8-28	13	28	5,5
24167-RC1/4	11	100	9	4	13,157	Rc 1/4-19	20	19	9
24167-RC3/8	12	110	9	4	16,662	Rc 3/8-19	20	19	9
24167-RC1/2	16	125	12	5	20,955	Rc 1/2-14	26	14	12
24167-RC3/4	20	140	16	5	26,441	Rc 3/4-14	26	14	16
24167-RC1	25	150	20	5	33,249	Rc 1"-11	32	11	20
24167-RC1.1/4	32	160	24	6	41,91	Rc 1.1/4-11	32	11	24
24167-RC1.1/2	36	180	29	6	47,803	Rc 1.1/2-11	32	11	29

Конусность 1:16

C1

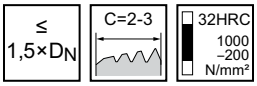
Метчики машинные HSS-E

mm

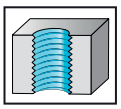
Paradur® H



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

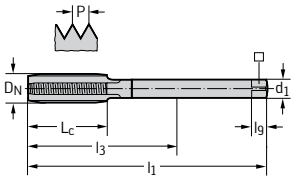


Rp
DIN EN 10226-1



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

DIN 5156



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	N
243612-RP1/8	Rp 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	3
243612-RP1/4	Rp 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	4
243612-RP3/8	Rp 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	4
243612-RP1/2	Rp 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	4
243612-RP3/4	Rp 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	4
243612-RP1	Rp 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	4
243612-RP1.1/2	Rp 1.1/2-11	47,803	11	190	30	87	36	6

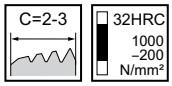
Метчики машинные HSS-E

mm

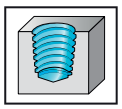
Paradur® H

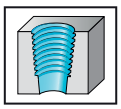


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



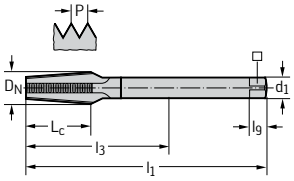
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
25167-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
25167-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
25167-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
25167-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
25167-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
25167-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
25167-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22
25167-NPT1.1/4	32	160	24	5	41,67	NPT 1.1/4-11.5	31	11,5	24
25167-NPT1.1/2	36	160	29	6	47,74	NPT 1.1/2-11.5	31	11,5	29
25167-NPT2	45	180	35	7	59,778	NPT 2"-11.5	31	11,5	35

Конусность 1:16

C1

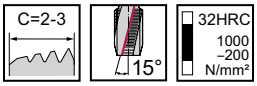
Метчики машинные HSS-E

mm

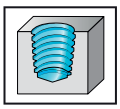
Paradur® N

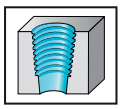


– Для материалов, дающих сливную стружку



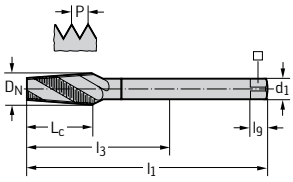
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Обозначение VAP	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
25460-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
25460-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
25460-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
25460-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
25460-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
25460-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
25460-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur Inox®

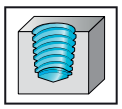
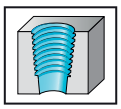






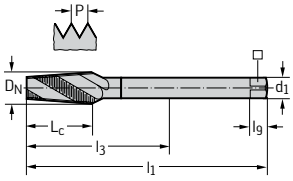

– Для материалов, дающих сливную стружку

NPT
ASME B1.20.1

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				
THL	●●	●●	●				

PWZ-NORM



Обозначение THL	Обозначение VAP	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
	25567-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
2556702-NPT1/8	25567-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
2556702-NPT1/4	25567-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
2556702-NPT3/8	25567-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
2556702-NPT1/2	25567-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
	25567-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
	25567-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

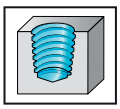
Paradur Inox® 40

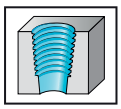


– Для материалов, дающих сливную стружку



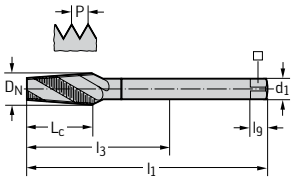
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●	●			

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
255630-NPT1/8	11	90	9	3	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
255630-NPT1/4	14	100	11	3	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
255630-NPT3/8	16	110	12	4	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
255630-NPT1/2	18	125	15	4	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5

Конусность 1:16

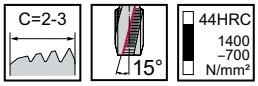
C1

Метчики машинные HSS-E

mm

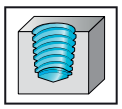
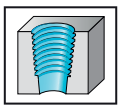
Paradur® Ni



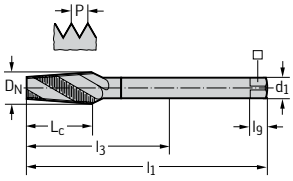
– Для материалов, дающих сливную стружку

NPT
ASME B1.20.1

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●				●●		
TICN	●				●●		

PWZ-NORM



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
2546706-NPT1/16	25467-NPT1/16	8	80	6	3	7,717	NPT 1/16-27	14	27	6,2
2546706-NPT1/8	25467-NPT1/8	11	90	9	4	10,065	NPT 1/8-27	14	27	9
2546706-NPT1/4	25467-NPT1/4	14	100	11	4	13,372	NPT 1/4-18	20	18	11
2546706-NPT3/8	25467-NPT3/8	16	110	12	5	16,812	NPT 3/8-18	20	18	12
2546706-NPT1/2	25467-NPT1/2	18	125	15	5	20,947	NPT 1/2-14	26	14	14,5
2546706-NPT3/4	25467-NPT3/4	22	140	18	5	26,292	NPT 3/4-14	26	14	18
2546706-NPT1	25467-NPT1	28	150	22	5	32,914	NPT 1"-11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

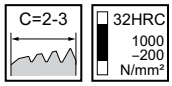
Метчики машинные HSS-E

mm

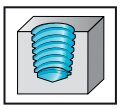
Paradur® H

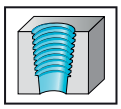


– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



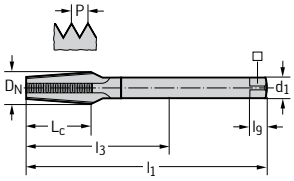
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●			●

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
26167-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
26167-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
26167-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
26167-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
26167-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
26167-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18
26167-NPTF1	28	150	22	5	32,839	NPTF 1"-11.5	31	11,5	22

Конусность 1:16

C1

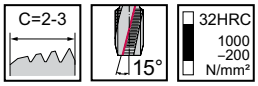
Метчики машинные HSS-E

mm

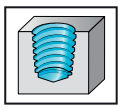
Paradur® N

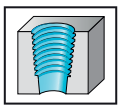


– Для материалов, дающих сливную стружку



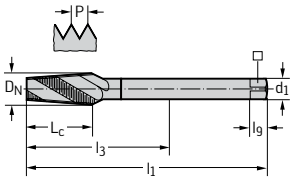
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●		●●	●●			

PWZ-NORM



Обозначение VAP	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
26460-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
26460-NPTF1/8	11	90	9	3	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
26460-NPTF1/4	14	100	11	3	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
26460-NPTF3/8	16	110	12	4	16,752	NPTF 3/8-18	20	18	12
26460-NPTF1/2	18	125	15	4	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5
26460-NPTF3/4	22	140	18	5	26,267	NPTF 3/4-14	26	14	18

Конусность 1:16

C1

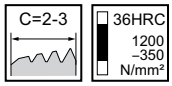
Метчики машинные HSS-E

mm

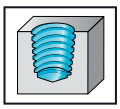
Paradur Inox®

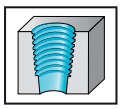


– Для материалов, дающих сливную стружку



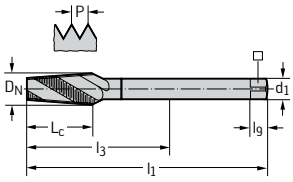
NPTF
ASME B1.20.3





	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●●	●●	●				

PWZ-NORM



Обозначение VAP	d_1 h9 mm	l_1 mm	l_9 mm	N	D_N mm	D_N-P	L_c mm	Ниток на дюйм	□
26567-NPTF1/16	8	80	6	3	7,635	NPTF 1/16-27	14	27	6,2
26567-NPTF1/8	11	90	9	4	9,982	NPTF 1/8-27	14	27	9
26567-NPTF1/4	14	100	11	4	13,313	NPTF 1/4-18	20	18	11
26567-NPTF1/2	18	125	15	5	20,921	NPTF 1/2-14	26	14	14,5

Конусность 1:16

C1

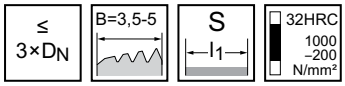
Метчики HSS-E, короткая серия

mm

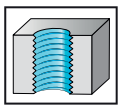
KMB H



– Для материалов, дающих сливную стружку

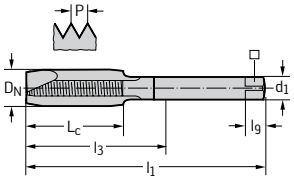


Pg
DIN 40430



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

DIN 40432



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	Ниток на дюйм	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
27160-PG7	Pg 7-20	12,5	20	70	20	43	9	7	10	4
27160-PG9	Pg 9-18	15,2	18	70	20	28	12	9	12	4
27160-PG11	Pg 11-18	18,6	18	80	22	36	14	11	14	4
27160-PG13.5	Pg 13.5-18	20,4	18	80	22	35	16	12	15	4
27160-PG16	Pg 16-18	22,5	18	80	22	33	18	14,5	17	4
27160-PG21	Pg 21-16	28,3	16	90	22	25	22	18	21	4

C1

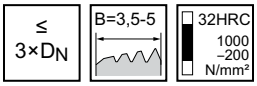
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

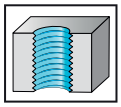


– Для материалов, дающих сливную стружку



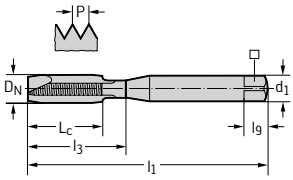
BSW
BS 84

mc



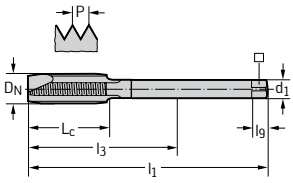
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	Ниток на дюйм	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P28210-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	10	18	3,5	2,7	6	2
P28210-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	13	25	6	4,9	8	2
P28210-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	15	30	7	5,5	8	3
P28210-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	18	35	8	6,2	9	3
P28210-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	20	39	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	Ниток на дюйм	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P28360-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	20	76	8	6,2	9	3
P28360-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	23	83	9	7	10	3
P28360-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	25	68	12	9	12	3
P28360-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	30	81	14	11	14	4
P28360-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	30	93	18	14,5	17	4
P28360-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	36	113	18	14,5	17	4

C1

Метчики машинные HSS-E

mm

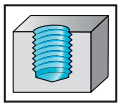
Paradur® X·pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

BSW
BS 84

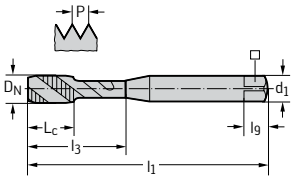
mc



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC | 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

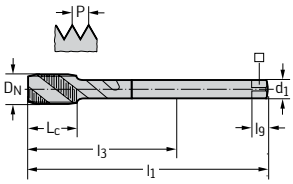
DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P28519-BSW1/8	BSW 1/8-40	3,175	40	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P28519-BSW3/16	BSW 3/16-24	4,763	24	70	8	25	6	4,9	8	3
P28519-BSW1/4	BSW 1/4-20	6,35	20	80	10	30	7	5,5	8	3
P28519-BSW5/16	BSW 5/16-18	7,938	18	90	12	35	8	6,2	9	3
P28519-BSW3/8	BSW 3/8-16	9,525	16	100	15	39	10	8	11	3

C1

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P28569-BSW7/16	BSW 7/16-14	11,113	14	100	15	76	8	6,2	9	3
P28569-BSW1/2	BSW 1/2-12	12,7	12	110	18	83	9	7	10	3
P28569-BSW5/8	BSW 5/8-11	15,875	11	110	20	68	12	9	12	4
P28569-BSW3/4	BSW 3/4-10	19,05	10	125	25	81	14	11	14	4
P28569-BSW7/8	BSW 7/8-9	22,225	9	140	25	93	18	14,5	17	4
P28569-BSW1	BSW 1"-8	25,4	8	160	30	113	18	14,5	17	4

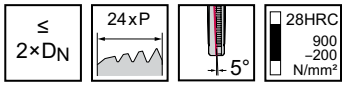
Метчики HSS-E для трапецеидальной резьбы

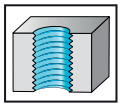
mm

TMB



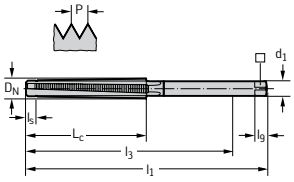
– левая спираль
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



Tr DIN 103	7H	

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
29100-TR8X1.5	Tr 8x1.5	1,5	90	45	67	6	4,9	8	3
29100-TR10X2	Tr 10x2	2	135	60	112	7	5,5	8	3
29100-TR10X3	Tr 10x3	3	145	90	122	7	5,5	8	3
29100-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29100-TR14X3	Tr 14x3	3	180	90	152	10	8	11	3
29100-TR14X4	Tr 14x4	4	215	120	187	10	8	11	3
29100-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3
29100-TR18X4	Tr 18x4	4	225	120	183	12	9	12	3
29100-TR20X4	Tr 20x4	4	230	120	186	14	11	14	3
29100-TR22X5	Tr 22x5	5	265	150	220	16	12	15	3
29100-TR24X5	Tr 24x5	5	275	150	228	18	14,5	17	3
29100-TR26X5	Tr 26x5	5	295	150	232	20	16	19	3

Метчики HSS-E для трапецеидальной резьбы

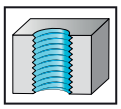
mm

TMB



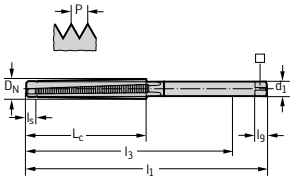
– Правая спираль
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку



Tr	7H	
DIN 103		

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●●			●

PWZ-NORM



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
29900-TR12X3	Tr 12x3	3	175	90	151	8	6,2	9	3
29900-TR16X4	Tr 16x4	4	220	120	191	11	9	12	3

C1

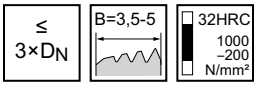
Метчики машинные HSS-E

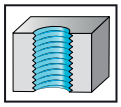
mm

Prototex® X-pert P



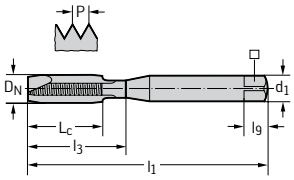
– Для материалов, дающих сливную стружку



EgM DIN 8140	6H mod	

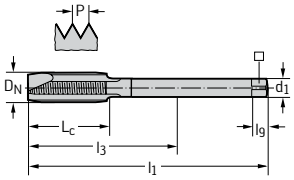
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	3
P203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	3
P203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
P203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
P203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
P203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P203509-EGM10	EGM 10	1,5	100	21	73	9	7	10	3
P203509-EGM12	EGM 12	1,75	110	25	81	11	9	12	3
P203509-EGM16	EGM 16	2	125	30	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

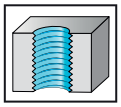
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M



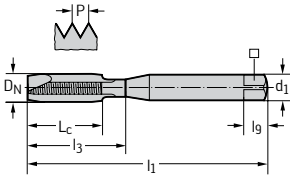
– Для материалов, дающих сливную стружку

EgM DIN 8140	6H mod	

≤ 3×D_N	B=3,5-5 	36HRC 1200 –700 N/mm² 

	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435



Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M203009-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	9	18	3,5	2,7	6	2
M203009-EGM3	EGM 3	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	2
M203009-EGM4	EGM 4	0,7	70	13	25	6	4,9	8	3
M203009-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	30	6	4,9	8	3
M203009-EGM6	EGM 6	1	90	18	35	8	6,2	9	3
M203009-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

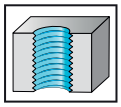


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –700 N/mm²

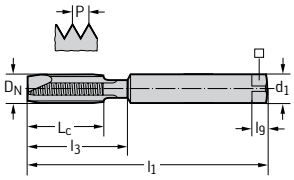
EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		

~DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
20207-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
20207-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
20207-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
20207-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33	10	8	11	3

EGM 4: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

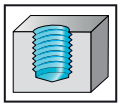
Paradur® X·pert P



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgM
DIN 8140

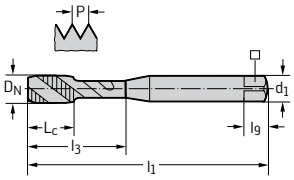
6H mod



≤ 3×D_N | C=2-3 | 45° | 32HRC | 1000 –200 N/mm²

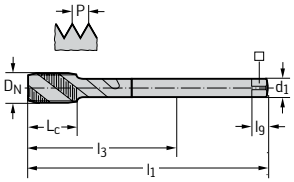
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P205099-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
P205099-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
P205099-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
P205099-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
P205099-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
P205099-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P205599-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
P205599-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
P205599-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
P205599-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4
P205599-EGM20	EGM 20	2,5	160	25	113	18	14,5	17	4
P205599-EGM24	EGM 24	3	160	30	97	20	16	19	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

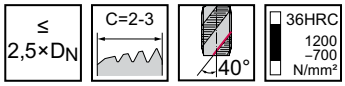
Метчики машинные HSS-E

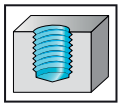
mm

Paradur® X·pert M



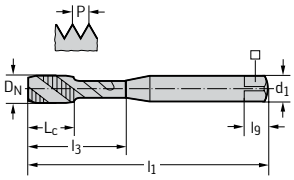
– Для материалов, дающих сливную стружку



EgM DIN 8140	6H mod	

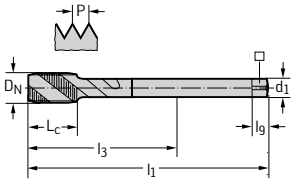
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 40435



Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M205049-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	3
M205049-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M205049-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	3
M205049-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
M205049-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
M205049-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Обозначение VAP	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M205549-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	4
M205549-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	4
M205549-EGM14	EGM 14	2	110	20	68	12	9	12	4
M205549-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

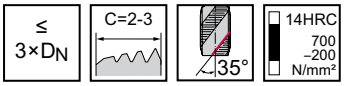
Метчики машинные HSS-E

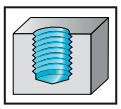
mm

Paradur® X·pert N



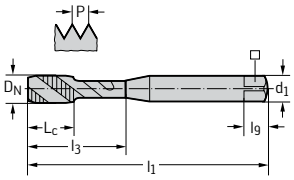
– Для материалов, дающих сливную стружку



EgM DIN 8140	6H mod	

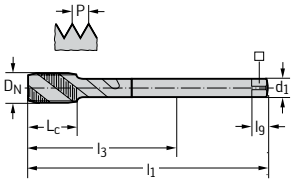
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N205069-EGM2.5	EGM 2.5	0,45	56	6	18	3,5	2,7	6	2
N205069-EGM3	EGM 3	0,5	63	7	21	4,5	3,4	6	2
N205069-EGM4	EGM 4	0,7	70	8	25	6	4,9	8	2
N205069-EGM5	EGM 5	0,8	80	10	30	6	4,9	8	3
N205069-EGM6	EGM 6	1	90	12	35	8	6,2	9	3
N205069-EGM8	EGM 8	1,25	100	15	39	10	8	11	3

DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N205569-EGM10	EGM 10	1,5	100	13	73	9	7	10	3
N205569-EGM12	EGM 12	1,75	110	20	81	11	9	12	3
N205569-EGM16	EGM 16	2	125	25	81	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

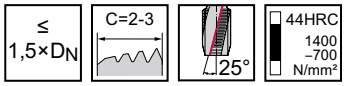
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ni

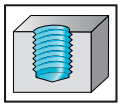


– Для материалов, дающих сливную стружку



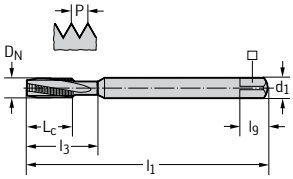
EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204089-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204089-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204089-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204089-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	4

EGM 4: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

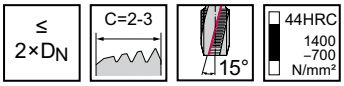
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

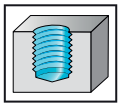


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



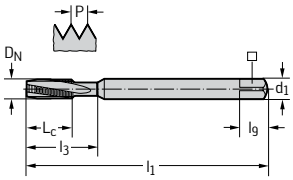
EgM
LN 9499

ISO1/4H



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
204069-EGM4	EGM 4	0,7	70	16	16	6	4,9	8	3
204069-EGM5	EGM 5	0,8	80	15	23	6	4,9	8	3
204069-EGM6	EGM 6	1	90	18	29	8	6,2	9	3
204069-EGM8	EGM 8	1,25	100	20	33,5	10	8	11	3

EGM 4: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

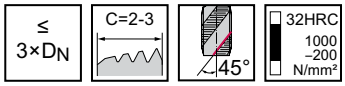
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P



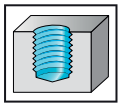
– Для материалов, дающих сливную стружку



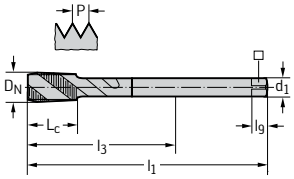
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

EgMF
DIN 8140

6H mod



DIN 40435



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P215599-EGM8X1	EGMF 8x1	1	90	12	67	7	5,5	8	3
P215599-EGM10X1	EGMF 10x1	1	100	13	73	9	7	10	3
P215599-EGM12X1.5	EGMF 12x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	4
P215599-EGM14X1.5	EGMF 14x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	4
P215599-EGM16X1.5	EGMF 16x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

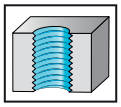


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	B=3,5-5	32HRC, 1000 –200 N/mm²

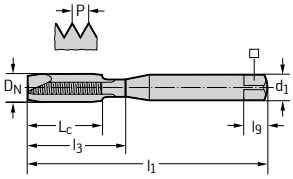
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
P223009-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	13	25	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	30	6	4,9	8	3
P223009-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	15	30	7	5,5	8	3
P223009-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

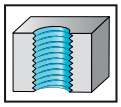


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC, 1400 –700 N/mm²

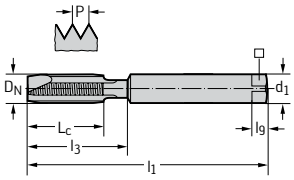
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
222079-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
222079-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
222079-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

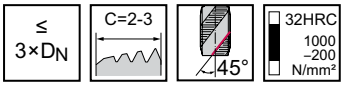
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

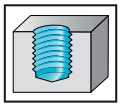


– Для материалов, дающих сливную стружку



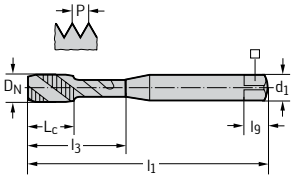
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P225099-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
P225099-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
P225099-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

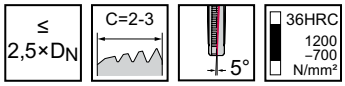
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M

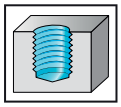


– Для материалов, дающих сливную стружку



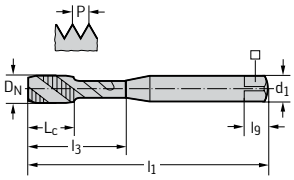
EgUNC
NASM 33537

3B



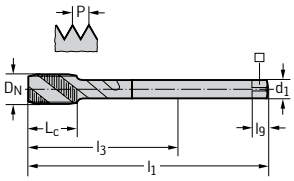
	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1



Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M225049-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	7	21	4,5	3,4	6	3
M225049-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	3
M225049-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	3
M225049-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	3
M225049-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M225549-EGUNC5/16	EGUNC 5/16-18	9,771	100	15	77	7	5,5	8	3
M225549-EGUNC3/8	EGUNC 3/8-16	11,587	100	13	73	9	7	10	3
M225549-EGUNC1/2	EGUNC 1/2-13	15,238	110	20	68	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

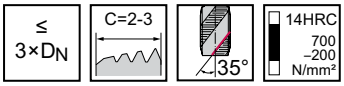
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

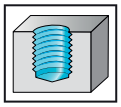


– Для материалов, дающих сливную стружку



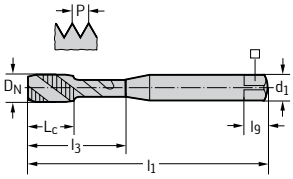
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
N225069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	8	25	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	10	30	6	4,9	8	2
N225069-EGUNC10	EGUNC #10-24	6,201	80	10	30	7	5,5	8	2
N225069-EGUNC1/4	EGUNC 1/4-20	8	90	12	35	8	6,2	9	2

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

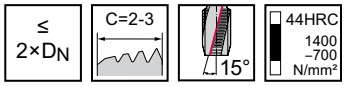
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

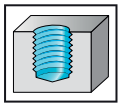


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



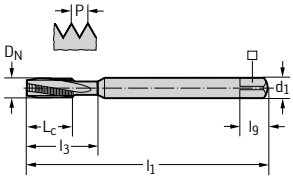
EgUNC
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
224069-EGUNC4	EGUNC #4-40	3,67	63	13	13	4,5	3,4	6	3
224069-EGUNC6	EGUNC #6-32	4,536	70	16	16	6	4,9	8	3
224069-EGUNC8	EGUNC #8-32	5,197	80	15	23	6	4,9	8	3

≤ EGUNC 6: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

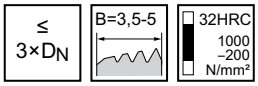
Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert P

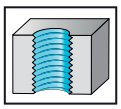


– Для материалов, дающих сливную стружку



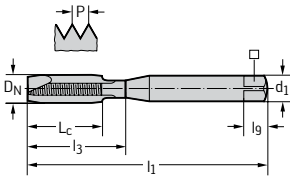
EgUNF
NASM 33537

3B



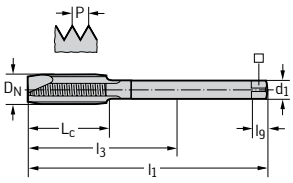
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P233009-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	13	25	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
P233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P233509-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	20	67	7	5,5	8	3
P233509-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	20	66	8	6,2	9	3
P233509-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	21	73	9	7	10	4
P233509-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	21	71	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E

mm

Prototex® X-pert M

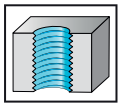


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	B=3,5-5	36HRC 1200 –700 N/mm²

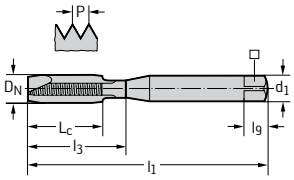
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1



Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M233009-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	15	30	6	4,9	8	3
M233009-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Prototex® TiNi

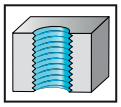



– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 2×D_N	B=3,5-5	44HRC 1400 –700 N/mm²

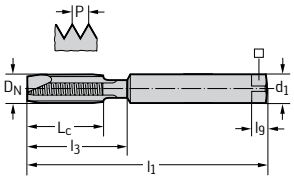
EgUNF
NASM 33537

3B



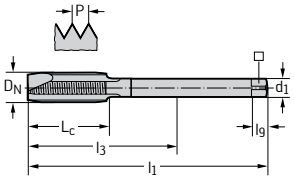
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●		●	●●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
232079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
232079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
232579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

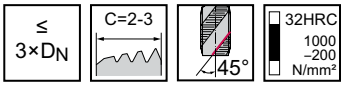
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert P

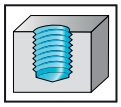


– Для материалов, дающих сливную стружку



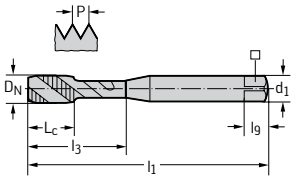
EgUNF
NASM 33537

3B



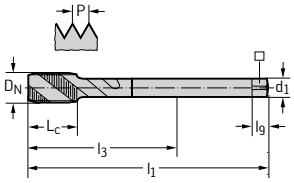
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●			●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P235099-EGUNF6	EGUNF #6-40	4,33	70	8	25	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF8	EGUNF #8-36	5,083	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
P235099-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
P235599-EGUNF5/16	EGUNF 5/16-24	9,313	90	12	7	5,5	8	3
P235599-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	90	15	8	6,2	9	3
P235599-EGUNF7/16	EGUNF 7/16-20	12,763	100	13	9	7	10	4
P235599-EGUNF1/2	EGUNF 1/2-20	14,35	100	15	11	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

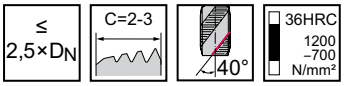
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert M

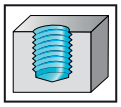


– Для материалов, дающих сливную стружку



EgUNF
NASM 33537

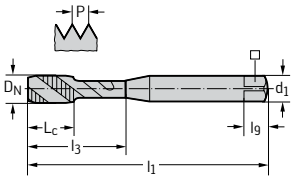
3B



	P	M	K	N	S	H	O
VAP	●	●●					

DIN 2184-1

Обозначение VAP	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
M235049-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	3
M235049-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3



C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

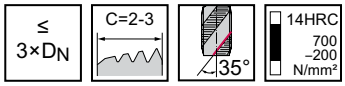
Метчики машинные HSS-E

mm

Paradur® X·pert N

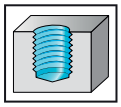


– Для материалов, дающих сливную стружку



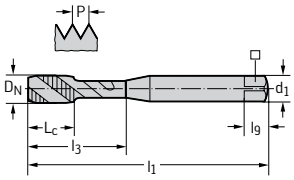
EgUNF
NASM 33537

3B



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated				●●	●		●

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
N235069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	10	30	6	4,9	8	2
N235069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	12	35	8	6,2	9	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные HSS-E-PM

mm

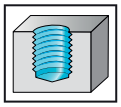
Paradur® Ni



– Для материалов, дающих сливную стружку

EgUNF
NASM 33537

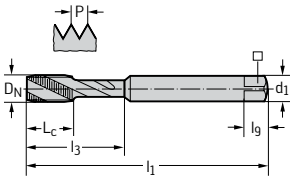
3B



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 25° | 44HRC 1400 –700 N/mm²

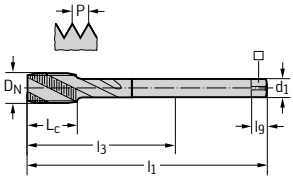
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●		●●	●	●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
234079-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234079-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	4

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
234579-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

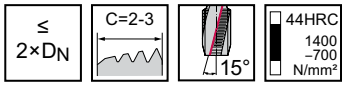
Метчики машинные HSS-E-PM

mm

Paradur® Ti

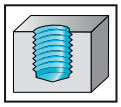


– Используется с СОЖ
– Для материалов, дающих сливную стружку



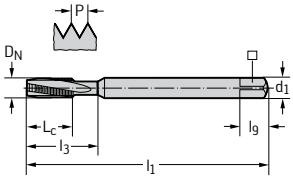
EgUNF
NASM 33537

3B



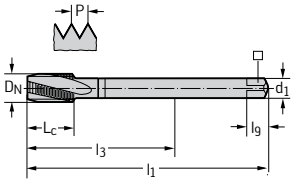
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●			●	●●		

~DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
234069-EGUNF10	EGUNF #10-32	5,857	80	15	23	6	4,9	8	3
234069-EGUNF1/4	EGUNF 1/4-28	7,528	90	18	29,5	8	6,2	9	3
	EGUNF 5/16-24	9,313	100	20	33,5	10	8	11	3

DIN 2184-1



Обозначение unbeschichtet	DN-P	DN mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h9 mm	□	l9 mm	N
234569-EGUNF3/8	EGUNF 3/8-24	10,9	100	20	76	8	6,2	9	4

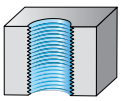
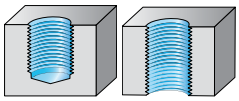
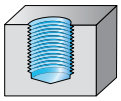
C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

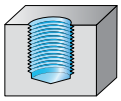
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Метчики твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	2 x D_N	2 x D_N	3 x D_N	1,5 x D_N
					
Обозначение	Prototex® HSC	TC388 Supreme	TC389 Supreme	Paradur® HS	Paradur® N
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔			✔	
UNC / UNF / UN-8				✔	
G / Rc / Rp		✔			
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX / NORMAL	6HX	2B / 6H	6H
Подвод СОЖ	Направленная подача СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	B	C	D	C	C
Покрытие/сплав	TICN	WJ30TU	WE10TU	TICN / uncoated	TICN / uncoated
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●				●●
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●			●	●●
N Цветные металлы				●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●	●	●	
H Материалы высокой твёрдости		●●	●●	●	
O Прочее				●●	●
Страница в каталоге	**C 280**	**C 297**	**C 289**	**C 286**	**C 282**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	prototex-hsc	TC388	TC389	paradur-hs	paradur-n

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Метчики твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Обозначение	Paradur® HSC	Paradur® Engine	Paradur® HS	Paradur® GG	Paradur® N
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔	
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX	6H	6HX	6H
Подвод СОЖ	axial	axial	axial	axial	axial
Форма заборного конуса	C	E	C	C	C
Покрытие/сплав	TICN	uncoated	TICN	TAFT / uncoated	uncoated
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●				
M Нержавеющая сталь					
K Чугун	●●	●●	●	●●	●●
N Цветные металлы		●●	●●	●	●●
S Жаропрочные сплавы			●		
H Материалы высокой твёрдости	●●		●		
O Прочее			●●	●	●
Страница в каталоге	C 281	C 285	C 287	C 284	C 283
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	paradur-hsc	paradur-engine	paradur-hs	paradur-gg	paradur-n

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

C1

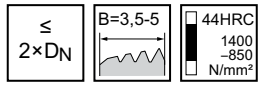
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Prototex® HSC



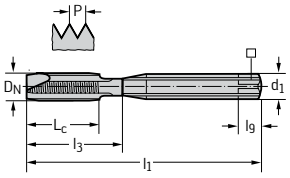
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Канавки для СОЖ на хвостовике



M	6HX	
DIN 13		

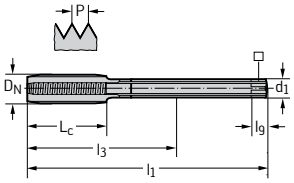
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8021006-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8021006-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8021006-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8026006-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

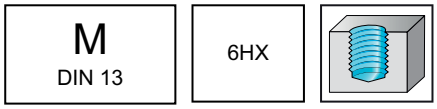
Метчики машинные, твердосплавные

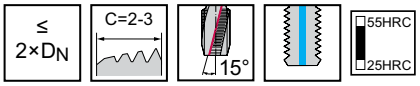
mm

Paradur® HSC



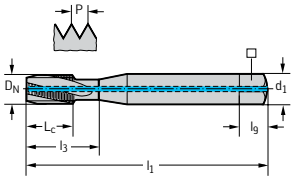
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку





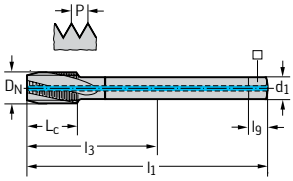
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8041056-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
8041056-M8	M 8	1,25	90	20	35	8	6,2	9	3
8041056-M10	M 10	1,5	100	25	39	10	8	11	3

DIN 376



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8046056-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

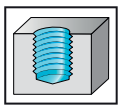
Paradur® N



≤ 1,5×D_N | C=2-3 | 15° | 47HRC 1500 N/mm²

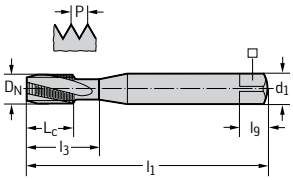
– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●
TICN	●●		●●	●●			●

~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8041006-M3	80410-M3	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	3
8041006-M4	80410-M4	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	3
8041006-M5	80410-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8041006-M6	80410-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8041006-M8	80410-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
	80410-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

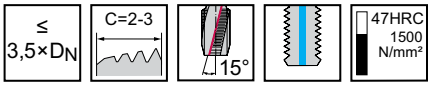
Метчики машинные, твердосплавные

mm

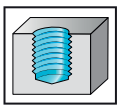
Paradur® N



– Для материалов, дающих сливную и сегментную стружку

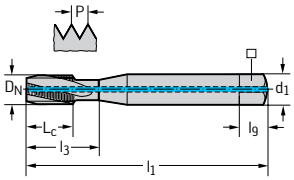


M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			●

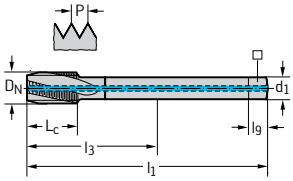
DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
804101-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
804101-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
804101-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
804101-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: без шейки

DIN 376



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
804601-M12	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	3

C1

WALTER SELECT

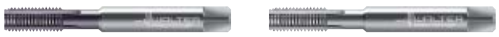
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

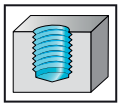
Paradur® GG



≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 47HRC 1500 –200 N/mm²

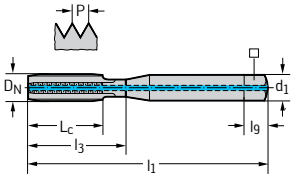
– Для материалов, дающих сегментную стружку

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●			●
TAFT			●●	●			●

DIN 371



Обозначение TAFT	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8031417-M5	803141-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	4
8031417-M6	803141-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	4
8031417-M8	803141-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	4
8031417-M10	803141-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	4

M 5: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

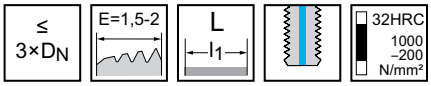
Метчики машинные, твердосплавные

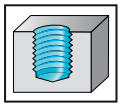
mm

Paradur® Engine



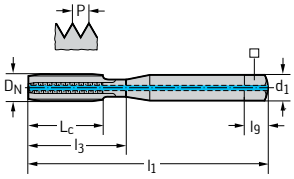
– Подходящее покрытие по запросу



M DIN 13	6HX	

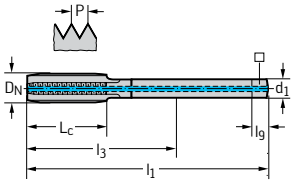
	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			

~DIN 371 L



Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	□	l9 mm	N
8031310-M6	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	3
8031310-M7	M 7	1	100	15	30	7	5,5	8	3
8031310-M8	M 8	1,25	120	18	35	8	6,2	9	3
8031310-M10	M 10	1,5	140	20	39	10	8	11	3

~DIN 376 L



Обозначение unbeschichtet	DN	P mm	l1 mm	Lc mm	l3 mm	d1 h6 mm	□	l9 mm	N
8036310-M12	M 12	1,75	140	23	113	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

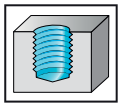
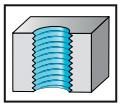
Paradur® HS




– Для материалов, дающих сегментную стружку

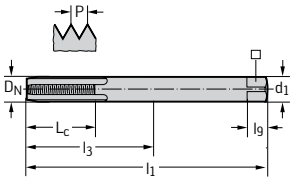
≤ 3×D_N | C=2-3 | 55HRC

M
DIN 13

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Обозначение TICN	Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8031106-M3	80311-M3	M 3	0,5	56	10	35	3,5	2,7	6	3
8031106-M4	80311-M4	M 4	0,7	63	13	42	4,5	3,4	6	3
8031106-M5	80311-M5	M 5	0,8	70	16	47	6	4,9	8	3
8031106-M6	80311-M6	M 6	1	80	20	57	6	4,9	8	3
8031106-M8	80311-M8	M 8	1,25	90	25	66	8	6,2	9	3
8031106-M10		M 10	1,5	100	30	72	10	8	11	3
8031106-M12		M 12	1,75	110	36	68	12	9	12	3

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

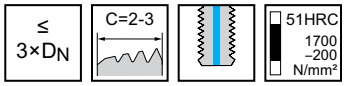
Метчики машинные, твердосплавные

mm

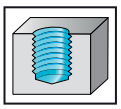
Paradur® HS



– Для материалов, дающих сегментную стружку

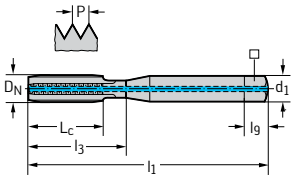


M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8031116-M5	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	3
8031116-M6	M 6	1	80	19	30	6	4,9	8	3
8031116-M7	M 7	1	80	19	30	7	5,5	8	3
8031116-M8	M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	9	3
8031116-M10	M 10	1,5	100	24	39	10	8	11	3

M 5: без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

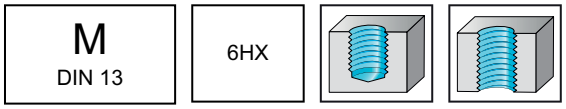
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

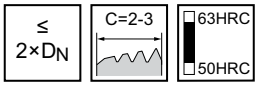
Метчики машинные, твердосплавные

TC388 Supreme mm



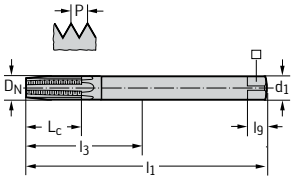
– Метчики для обработки материалов повышенной твердости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371



Обозначение WJ30TU	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC388-M3-C0-	M 3	0,5	56	8	35	3,5	2,7	6	4
TC388-M4-C0-	M 4	0,7	63	11	42	4,5	3,4	6	5
TC388-M5-C0-	M 5	0,8	70	13,5	47	6	4,9	8	5
TC388-M6-C0-	M 6	1	80	16,5	57	6	4,9	8	5
TC388-M8-C0-	M 8	1,25	90	21,5	66	8	6,2	9	5
TC388-M10-C0-	M 10	1,5	100	27	72	10	8	11	5
TC388-M12-C0-	M 12	1,75	110	32	68	12	9	12	6
TC388-M16-C0-	M 16	2	110	41	65	16	12	15	6

без шейки
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-M10-C0-WJ30TU

C1

WALTER SELECT

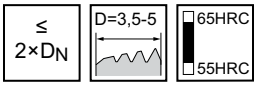
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

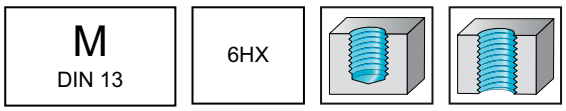
Метчики машинные, твердосплавные

TC389 Supreme mm



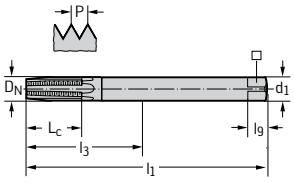
– Метчики для обработки материалов повышенной твердости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска





	P	M	K	N	S	H	O
WE10TU					●	●●	

~DIN 371



Обозначение WE10TU	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC389-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	35	3,5	2,7	6	4
TC389-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	42	4,5	3,4	6	5
TC389-M5-CD-	M 5	0,8	70	14,5	47	6	4,9	8	5
TC389-M6-CD-	M 6	1	80	18	57	6	4,9	8	5
TC389-M8-CD-	M 8	1,25	90	23,5	66	8	6,2	9	5
TC389-M10-CD-	M 10	1,5	100	29	72	10	8	11	5
TC389-M12-CD-	M 12	1,75	110	34,5	68	12	9	12	6
TC389-M16-CD-	M 16	2	110	44	65	16	12	15	6

без шейки
Пример заказа инструмента из сплава WE10TU: TC389-M10-CD-WE10TU

C1

WALTER SELECT

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

Prototex® HSC



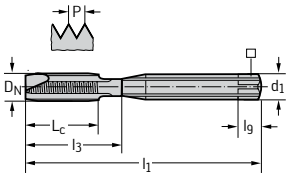
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Канавки для СОЖ на хвостовике

MF DIN 13	6HX	

≤ 2×D_N | B=3,5-5 | 44HRC 1400 –850 N/mm²

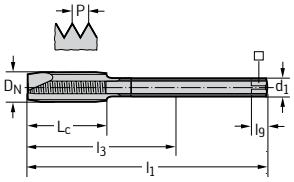
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●				

DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8121006-M8X1	MF 8x1	1	90	22	35	8	6,2	9	4
8121006-M10X1	MF 10x1	1	90	24	39	10	8	11	4

DIN 374



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8126006-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	5
8126006-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	5
8126006-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	5

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

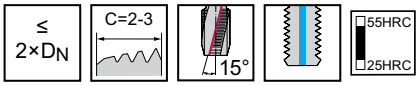
Метчики машинные, твердосплавные

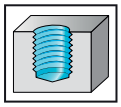
mm

Paradur® HSC



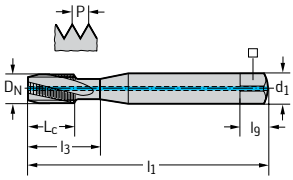
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF DIN 13	6HX	

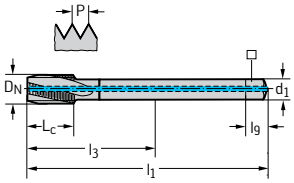
	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●		●●			●●	

~DIN 371



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8141056-M6X0.75	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	3
8141056-M8X1	MF 8x1	1	90	20	35	8	6,2	9	3
8141056-M10X1	MF 10x1	1	90	25	39	10	8	11	3

DIN 374



Обозначение TICN	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8146056-M12X1	MF 12x1	1	100	20	73	9	7	10	3
8146056-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4
8146056-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	4
8146056-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

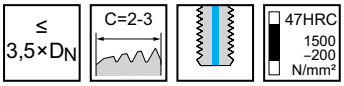
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® GG



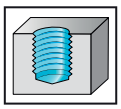
– Для материалов, дающих сегментную стружку



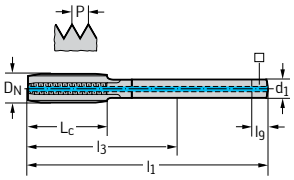
	P	M	K	N	S	H	O
TAFT			●●	●			●

MF
DIN 13

6HX



DIN 374



Обозначение TAFT	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8136417-M8X1	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	4
8136417-M10X1	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	4
8136417-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	100	20	73	9	7	10	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

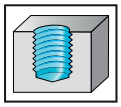
Paradur® Engine



– Подходящее покрытие по запросу
– Для материалов, дающих сегментную стружку

MF
DIN 13

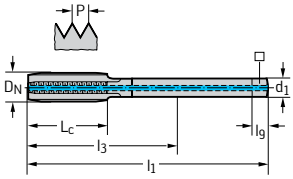
6HX



≤ 3×D_N | E=1,5-2 | L l_1 | 32HRC 1000 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●●	●●			

~DIN 374 L



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8136310-M10X1	MF 10x1	1	140	20	117	7	5,5	8	4
8136310-M12X1.25	MF 12x1.25	1,25	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M12X1.5	MF 12x1.5	1,5	140	21	113	9	7	10	4
8136310-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	140	21	98	12	9	12	4

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

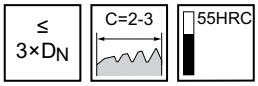
Метчики машинные, твердосплавные

mm

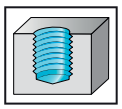
Paradur® HS

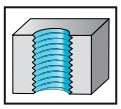


– Для материалов, дающих сегментную стружку



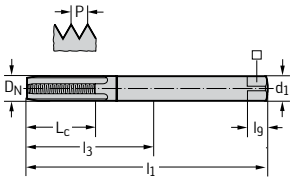
MF
DIN 13





	P	M	K	N	S	H	O
uncoated			●	●●	●	●	●●

~DIN 371



Обозначение unbeschichtet	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
81311-M8X1	MF 8x1	1	90	25	66	8	6,2	9	4
81311-M10X1	MF 10x1	1	90	30	62	10	8	11	4
81311-M14X1.5	MF 14x1.5	1,5	100	21	56	14	11	14	4
81311-M16X1.5	MF 16x1.5	1,5	100	21	55	16	12	15	4

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

mm

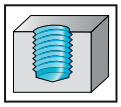
Paradur® HS

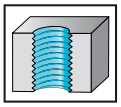


– Для материалов, дающих сегментную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3	55HRC

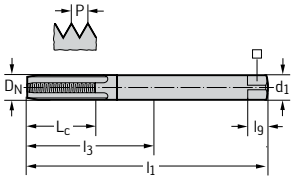
UNC ASME B1.1	2B		





	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

~DIN 2184-1



Обозначение TICN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8231106-UNC10	UNC #10-24	4,826	70	16	16	6	4,9	8	3
8231106-UNC1/4	UNC 1/4-20	6,35	80	20	20	7	5,5	8	3
8231106-UNC5/16	UNC 5/16-18	7,938	90	25	25	8	6,2	9	3
8231106-UNC3/8	UNC 3/8-16	9,525	100	30	30	10	8	11	3

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

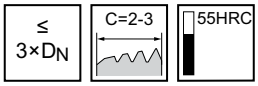
Метчики машинные, твердосплавные

mm

Paradur® HS



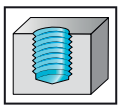
– Для материалов, дающих сегментную стружку

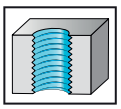


	P	M	K	N	S	H	O
TICN			●	●●	●	●	●●

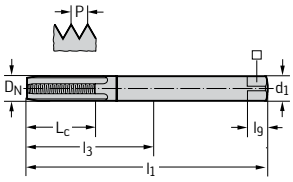
UNF
ASME B1.1

2B





~DIN 2184-1



Обозначение TICN	D_N-P	D_N mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
8331106-UNF10	UNF #10-32	4,826	70	16	47	6	4,9	8	3
8331106-UNF1/4	UNF 1/4-28	6,35	80	20	57	7	5,5	8	3
8331106-UNF3/8	UNF 3/8-24	9,525	90	30	62	10	8	11	3

без шейки

C1

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Метчики машинные, твердосплавные

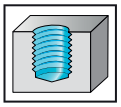
TC388 Supreme mm

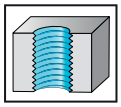


– Метчики для обработки материалов повышенной твердости
– Сверление отверстий под резьбу у верхней границы поля допуска

≤ 2×D_N | C=2-3 | 63HRC / 50HRC

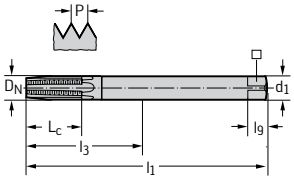
G (BSP)
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WJ30TU					●	●●	

~DIN 371



Обозначение WJ30TU	D_N-P	D_N mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC388-G1/8-C0-	G 1/8-28	9,728	28	90	23,5	62	10	8	11	5
TC388-G1/4-C0-	G 1/4-19	13,157	19	100	32,5	56	14	11	14	6

без шейки
Пример заказа инструмента из сплава WJ30TU: TC388-G1/4-C0-WJ30TU

C1

WALTER SELECT

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

Walter TOOLSHOP

Простое оформление заказов, быстрая доставка.



Найти, выбрать и тут же заказать оптимально подходящий инструмент или оснастку стало теперь намного проще.
45 000 артикулов, которые можно быстро и удобно заказать через Walter TOOLSHOP в любое время суток. Это обеспечивается путем простого поиска нужных инструментов/оснастки с использованием соответствующих фильтров и полей поиска, а также благодаря функции единого входа и различным вариантам оформления заказа. Независимо от того, ищете ли вы по артикулу, руководствуетесь ли вы рекомендациями Walter GPS или вам просто нужен лучший инструмент. Благодаря Walter Innotime® теперь это займет у вас минимум времени — достаточно просто загрузить 3D-модель вашей детали. Так работает сервис заказа инструментов сегодня.
Просто, безопасно, надежно и быстро.



walter-tools.com

WALTER
Engineering Kompetenz

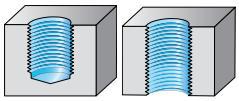
C – Обработка резьбы

C2: Раскатывание резьбы

Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)

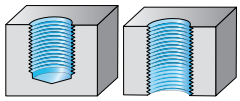
		Стр.
Обзор программы		
	Раскатники твердосплавные и быстрорежущие HSS-E (-PM)	300
Информация для заказа		
	M – метрическая резьба	304
	MF – метрическая мелкая резьба	336
	UNC, UNF	349
	G	353

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	Protodyn® Eco LM	Protodyn® C	TC410 Advance	TC420 Supreme	TC430 Supreme
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF					
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6GX / 6HX	6GX / 6HX / 7GX	6GX / 6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный	наружный	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C / D	C	C
Покрытие/сплав	CRN	NID / uncoated	WY80AD	WW60AD / WW60BA	WW60EL
Сплав	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM
P Сталь	●	●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь			●●	●	●
K Чугун			●	●	●
N Цветные металлы	●●		●●	●●	●
S Жаропрочные сплавы	●●		●	●	
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге			C 304	C 312	C 323
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	protodyn-eco-lm	protodyn-c	TC410	TC420	TC430

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

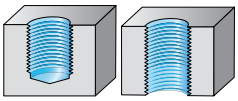
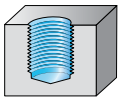
Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	3 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Обозначение	TC470 Supreme	Protodyn® S Synchrospeed	Protodyn® SC	Protodyn® SF	TC410 Advance
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF		✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8					✔
G / Rc / Rp				✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6HX	6HX	6GX / 6HX	6HX / NORMAL	2BX / 6GX / 6HX / 7GX / NORMAL
Подвод СОЖ	наружный	наружный / radial	наружный	наружный	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	C
Покрытие/сплав	WG20EL	TICN / TIN	NID / uncoated	TICN	WY80AD
Сплав	VHM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь		●●		●●	●●
K Чугун	●				●
N Цветные металлы	●	●●	●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы		●		●	●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	C 331			C 354	C 353
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC470	protodyn-s-	protodyn-sc	protodyn-sf	TC410

C2

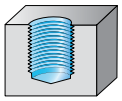
WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки					
Глубина резьбы	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
					
Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme	TC410 Advance
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	
MF	✔	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8					
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины					
Допуск	6GX / 6HX	6GX / 6HX	6HX	6HX	6GX
Подвод СОЖ	наружный / radial	наружный / radial	наружный / radial	наружный / radial	наружный
Форма заборного конуса	C	C	C	C	E
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL	WY80AD
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM	HSS-E
P Сталь	●●	●●	●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●		●
K Чугун	●	●		●	●
N Цветные металлы	●●	●	●	●	●●
S Жаропрочные сплавы	●		●		●
H Материалы высокой твёрдости					
O Прочее					
Страница в каталоге	**C 319**	**C 326**	**C 330**	**C 335**	**C 338**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470	TC410

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

Раскатники HSS-E и твердосплавные

Вид обработки				
Глубина резьбы	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N	3,5 x D_N
				
Обозначение	TC420 Supreme	TC430 Supreme	TC440 Supreme	TC470 Supreme
Вид резьбы				
M	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔		✔
UNC / UNF / UN-8				
G / Rc / Rp				
MJ / UNJC / UNJF				
NPT / NPTF				
Pg / BSW / Tr				
Форма пластины				
Допуск	6GX / 6HX	6HX	6HX	6HX
Подвод СОЖ	наружный / axial	axial	axial	axial
Форма заборного конуса	C / E	C	C	C / E
Покрытие/сплав	WW60AD / WW60BA	WW60AD / WW60EL	WY80AD	WG20EL
Сплав	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E	VHM
P Сталь	●●	●●	●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●	●●	
K Чугун	●	●		●
N Цветные металлы	●●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●		●	
H Материалы высокой твёрдости				
O Прочее				
Страница в каталоге	C 313	C 325	C 329	C 333
QR-код				
www.walter-tools.com/woc/	TC420	TC430	TC440	TC470

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



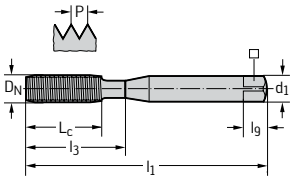
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13	6HX		

≤ 3×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

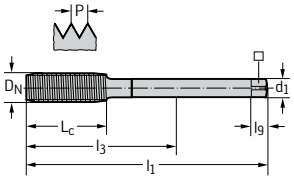
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M1-C0-	M 1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.1-C0-	M 1.1	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.2-C0-	M 1.2	0,25	40	5	5	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.4-C0-	M 1.4	0,3	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.6-C0-	M 1.6	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.7-C0-	M 1.7	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M1.8-C0-	M 1.8	0,35	40	7	7	2,5	2,1	5	3
TC410-M2-C0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.2-C0-	M 2.2	0,45	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.3-C0-	M 2.3	0,4	45	7	12	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.6-C0-	M 2.6	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C0-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M1-C0-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-L0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L0-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L0-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L0-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L0-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L0-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L0-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

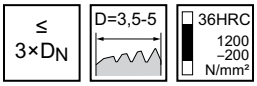
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

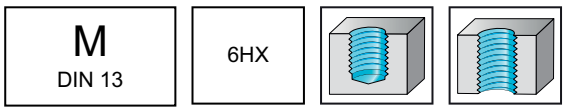
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



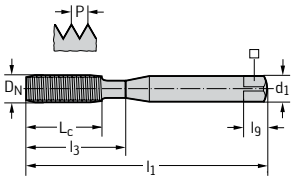
– Для материалов, дающих сливную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-CD-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-CD-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-CD-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-CD-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-CD-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-CD-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M2-CD-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

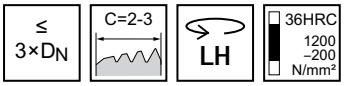
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



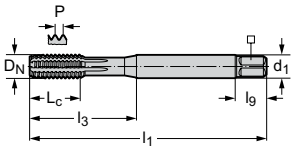
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

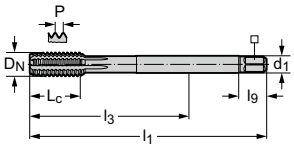
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M3-CL-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-CL-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-CL-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-CL-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-CL-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-CL-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-CL-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-LL-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M16-LL-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-LL-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

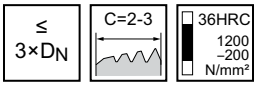
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



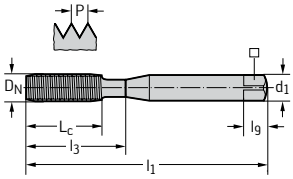
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

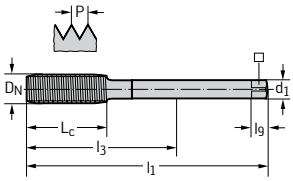
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-E0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-E0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-E0-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-E0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-E0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-E0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-E0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-E0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E0-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-N0-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N0-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

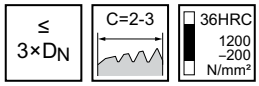
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



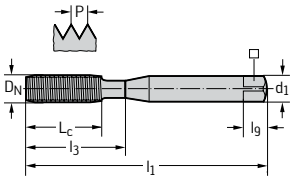
– Для материалов, дающих сливную стружку



M	7GX		
DIN 13			

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-F0-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-F0-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-F0-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-F0-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-F0-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-F0-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-F0-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F0-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F0-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



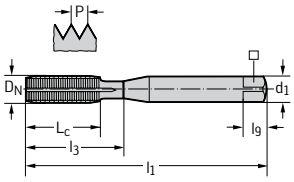
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13	6HX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

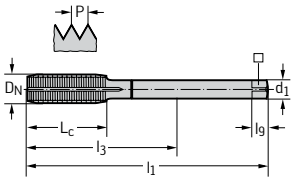
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	13	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-C6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-C6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-C6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-C6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M7-C6-	M 7	1	80	15	30	7	5,5	8	5
TC410-M8-C6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-C6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-C6-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-L6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6
TC410-M14-L6-	M 14	2	110	25	81	11	9	12	6
TC410-M16-L6-	M 16	2	110	25	68	12	9	12	6
TC410-M18-L6-	M 18	2,5	125	30	81	14	11	14	7
TC410-M20-L6-	M 20	2,5	140	30	95	16	12	15	7
TC410-M24-L6-	M 24	3	160	36	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-L6-WY80AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



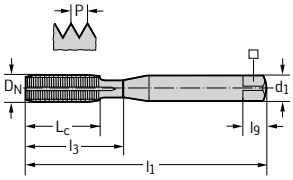
– Для материалов, дающих сливную стружку

M DIN 13	6GX		

≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

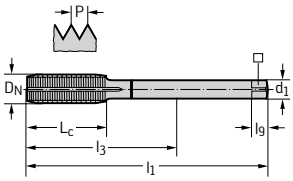
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-E6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-E6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	11	20	4	3	6	4
TC410-M4-E6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-E6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-E6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-E6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-E6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-E6-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-N6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



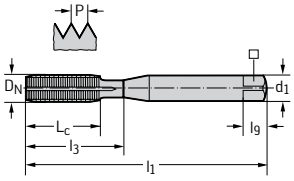
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	7GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

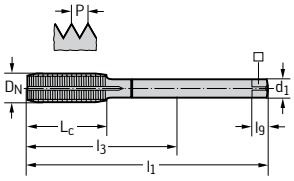
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M2-F6-	M 2	0,4	45	6	11	2,8	2,1	5	3
TC410-M2.5-F6-	M 2.5	0,45	50	8	14	2,8	2,1	5	3
TC410-M3-F6-	M 3	0,5	56	9	18	3,5	2,7	6	4
TC410-M4-F6-	M 4	0,7	63	12	21	4,5	3,4	6	5
TC410-M5-F6-	M 5	0,8	70	13	25	6	4,9	8	5
TC410-M6-F6-	M 6	1	80	15	30	6	4,9	8	5
TC410-M8-F6-	M 8	1,25	90	18	35	8	6,2	9	5
TC410-M10-F6-	M 10	1,5	100	20	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10-F6-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC410-M12-P6-	M 12	1,75	110	23	83	9	7	10	6

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M12-P6-WY80AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

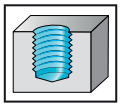
TC420 Supreme mm

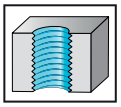


– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

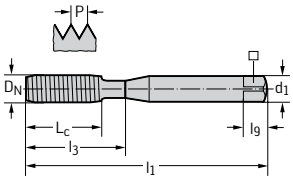
M DIN 13	6HX		





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

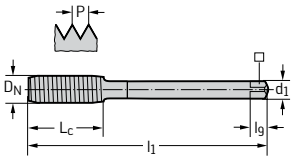
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-C0-	TC420-M2-C0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-C0-	TC420-M2.5-C0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-C0-	TC420-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-C0-	TC420-M3.5-C0-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-C0-	TC420-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-C0-	TC420-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C0-	TC420-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C0-	TC420-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C0-	TC420-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C0-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-L0-	TC420-M12-L0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L0-	TC420-M14-L0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L0-	TC420-M16-L0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L0-		M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L0-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

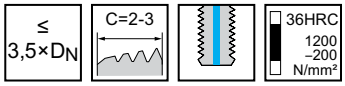
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

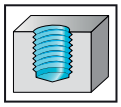
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



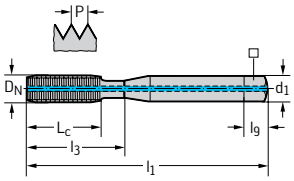
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

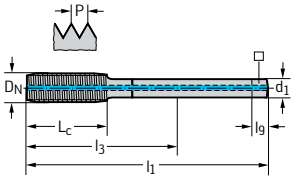
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M5-C1-	TC420-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C1-	TC420-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C1-	TC420-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C1-	TC420-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-L1-	TC420-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L1-	TC420-M14-L1-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L1-	TC420-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

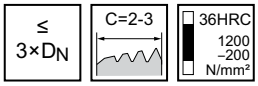
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



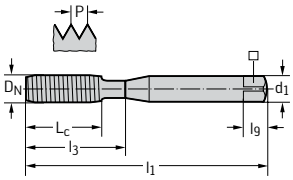
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●	●	●●	●		

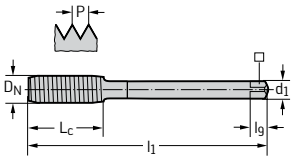
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-E0-	TC420-M2-E0-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-E0-	TC420-M2.5-E0-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-E0-	TC420-M3-E0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-E0-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-E0-	TC420-M4-E0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-E0-	TC420-M5-E0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-E0-	TC420-M6-E0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-E0-	TC420-M8-E0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-E0-	TC420-M10-E0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E0-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-N0-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-N0-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-N0-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N0-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

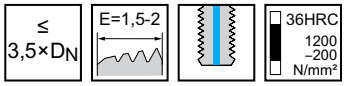
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

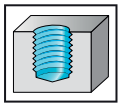
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



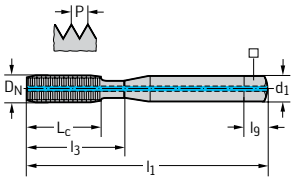
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●		●●	●		
WW60BA	●●	●●		●●	●		

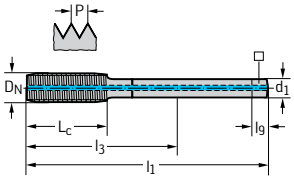
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M5-CF-	TC420-M5-CF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CF-	TC420-M6-CF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CF-	TC420-M8-CF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CF-	TC420-M10-CF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CF-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-LF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M16-LF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LF-WW60AD

C 2

WALTER SELECT

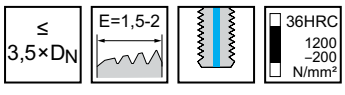
●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



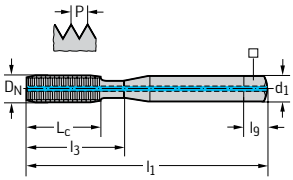


– Для материалов, дающих сливную стружку

M	6GX	
DIN 13		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●		●●	●		
WW60BA	●●	●●		●●	●		

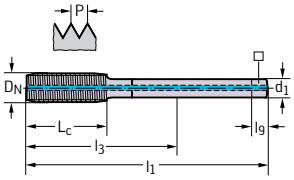
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M5-EF-	TC420-M5-EF-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EF-	TC420-M6-EF-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EF-	TC420-M8-EF-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EF-	TC420-M10-EF-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EF-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-NF-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M16-NF-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NF-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

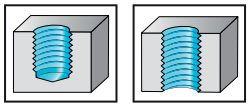
TC420 Supreme mm



– Для материалов, дающих сливную стружку

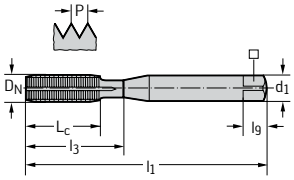
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

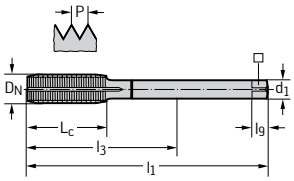
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-C6-	TC420-M2-C6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-C6-	TC420-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-C6-	TC420-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-C6-	TC420-M3.5-C6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-C6-	TC420-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-C6-	TC420-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C6-	TC420-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C6-	TC420-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C6-	TC420-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-L6-	TC420-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L6-	TC420-M14-L6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L6-	TC420-M16-L6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L6-	TC420-M20-L6-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

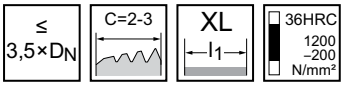
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



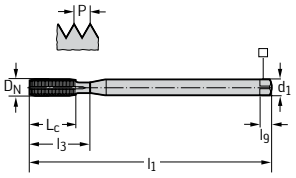
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

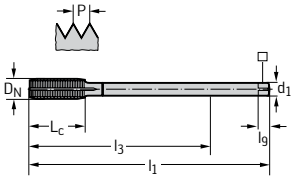
~DIN 371 XL



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M3-CH-	M 3	0,5	125	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M4-CH-	M 4	0,7	125	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-CH-	M 5	0,8	140	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CH-	M 6	1	160	10	30	6	4,9	8	5

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M3-CH-WW60AD

~DIN 376 XL



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M8-LH-	M 8	1,25	180	13	157	6	4,9	8	5
TC420-M10-LH-	M 10	1,5	200	15	177	7	5,5	8	6
TC420-M12-LH-	M 12	1,75	220	16	193	9	7	10	6
TC420-M16-LH-	M 16	2	220	20	178	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-LH-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

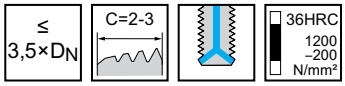
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



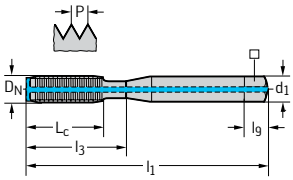
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

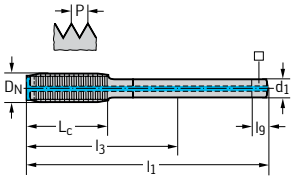
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M5-C2-	TC420-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-C2-	TC420-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-C2-	TC420-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-C2-	TC420-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-L2-	TC420-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-L2-	TC420-M14-L2-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-L2-	TC420-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6
TC420-M20-L2-	TC420-M20-L2-	M 20	2,5	140	25	95	16	12	15	7
TC420-M24-L2-	TC420-M24-L2-	M 24	3	160	30	113	18	14,5	17	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

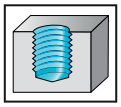
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



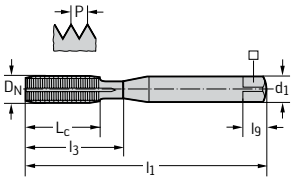
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

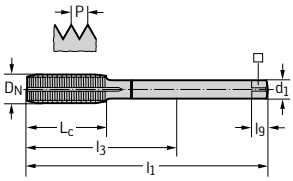
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-CE-	TC420-M2-CE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-CE-	TC420-M2.5-CE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-CE-	TC420-M3-CE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-CE-		M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-CE-	TC420-M4-CE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-CE-	TC420-M5-CE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-CE-	TC420-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-CE-	TC420-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-CE-	TC420-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-CE-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-LE-	TC420-M12-LE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-LE-		M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-LE-	TC420-M16-LE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-LE-WW60AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

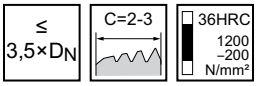
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



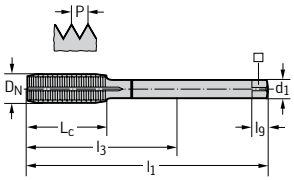
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6GX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

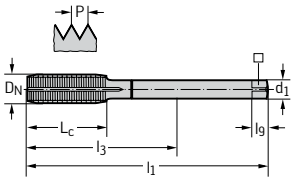
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-E6-	TC420-M2-E6-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-E6-	TC420-M2.5-E6-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-E6-	TC420-M3-E6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M3.5-E6-	TC420-M3.5-E6-	M 3.5	0,6	56	7	20	4	3	6	4
TC420-M4-E6-	TC420-M4-E6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-E6-	TC420-M5-E6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-E6-	TC420-M6-E6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-E6-	TC420-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-E6-	TC420-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-N6-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

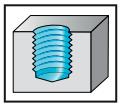
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm



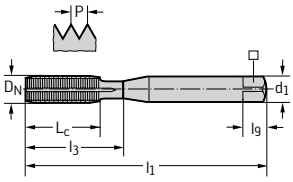
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3,5×D_N | E=1,5-2 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6GX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

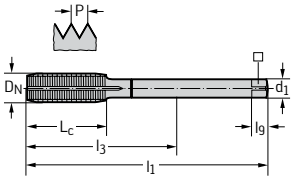
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60BA	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M2-EE-	TC420-M2-EE-	M 2	0,4	45	4	11	2,8	2,1	5	3
TC420-M2.5-EE-	TC420-M2.5-EE-	M 2.5	0,45	50	4	14	2,8	2,1	5	3
TC420-M3-EE-	TC420-M3-EE-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC420-M4-EE-	TC420-M4-EE-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC420-M5-EE-	TC420-M5-EE-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC420-M6-EE-	TC420-M6-EE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC420-M8-EE-	TC420-M8-EE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC420-M10-EE-	TC420-M10-EE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10-EE-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC420-M12-NE-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	6
TC420-M14-NE-	M 14	2	110	20	81	11	9	12	6
TC420-M16-NE-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	6

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M12-NE-WW60AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

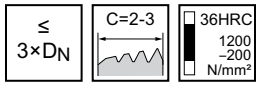
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm



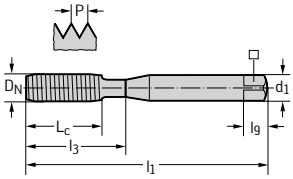
– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M3-C0-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
TC430-M4-C0-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
TC430-M5-C0-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
TC430-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10-C0-WW60EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

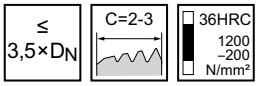
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm



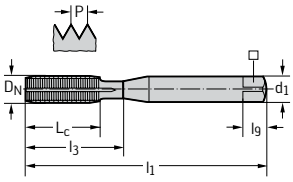
– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

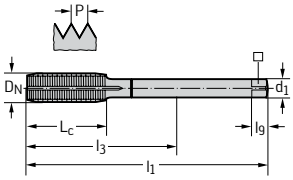
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	TC430-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	4
	TC430-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	5
	TC430-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C6-	TC430-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C6-	TC430-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M12-L6-	TC430-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L6-		M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L6-WW60AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

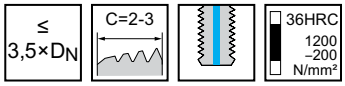
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

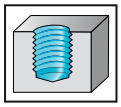
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm



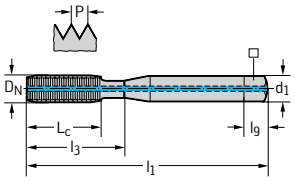
– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

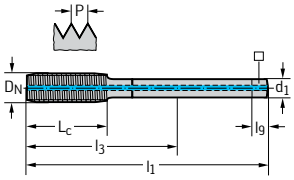
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	TC430-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C1-	TC430-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C1-	TC430-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C1-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M12-L1-	TC430-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L1-	TC430-M16-L1-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

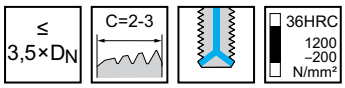
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm



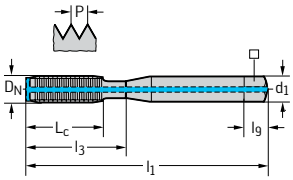
– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

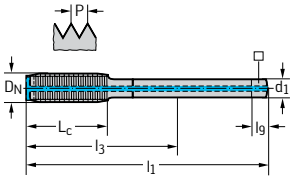
DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
	TC430-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	5
	TC430-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC430-M8-C2-	TC430-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-C2-	TC430-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-C2-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	Обозначение WW60EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M12-L2-	TC430-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-L2-	TC430-M16-L2-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

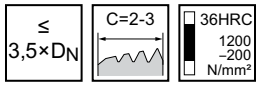
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm

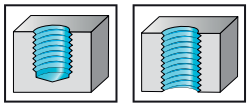


– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



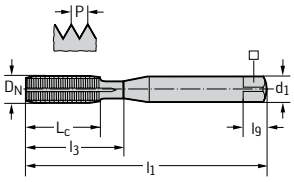
M
DIN 13

6GX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			

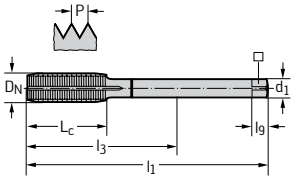
DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M8-E6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC430-M10-E6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10-E6-WW60AD

DIN 2174



Обозначение WW60AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC430-M12-N6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	8
TC430-M16-N6-	M 16	2	110	20	68	12	9	12	8

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M12-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

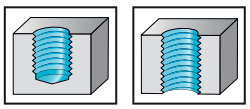
TC440 Supreme mm



– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии

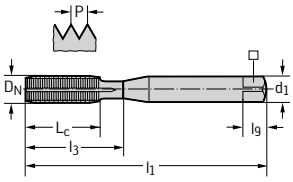
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 32HRC, 1000 –200 N/mm²

M DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

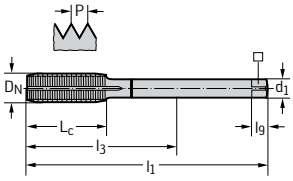
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M2-C6-	M 2	0,4	45	6	6	2,8	2,1	5	3
TC440-M2.5-C6-	M 2.5	0,45	50	8	8	2,8	2,1	5	3
TC440-M3-C6-	M 3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	6	3
TC440-M4-C6-	M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	6	3
TC440-M5-C6-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
TC440-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC440-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC440-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M12-L6-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Bestellbeispiel für die Sorte WY80AD: TC440-M12-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

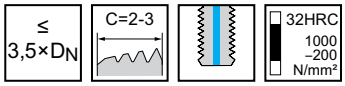
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

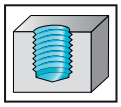
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme mm



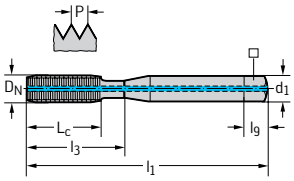
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

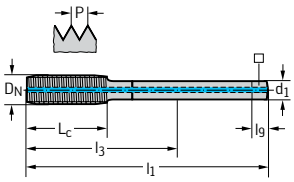
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M5-C1-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
TC440-M6-C1-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC440-M8-C1-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC440-M10-C1-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C1-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M12-L1-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L1-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

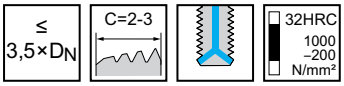
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme mm



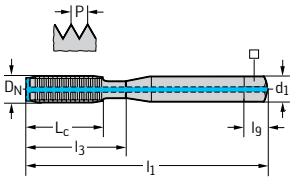
– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

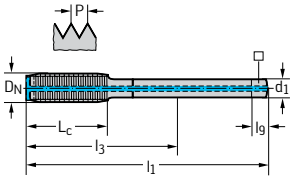
DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M5-C2-	M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	8	4
TC440-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC440-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	5
TC440-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10-C2-WY80AD

DIN 2174



Обозначение WY80AD	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h9 mm	□	l_9 mm	N
TC440-M12-L2-	M 12	1,75	110	16	83	9	7	10	5

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M12-L2-WY80AD

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



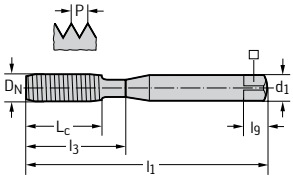
– Для материалов, дающих сливную стружку

≤ 3×D_N	C=2-3	36HRC 1200 –200 N/mm²

M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC470-M3-C0-	M 3	0,5	56	10	10	3,5	2,7	6	4
TC470-M4-C0-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
TC470-M5-C0-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-C0-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C0-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C0-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C0-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

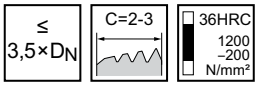
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



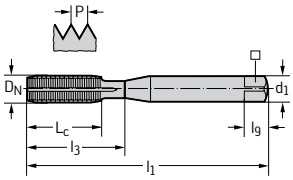
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX		

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC470-M4-C6-	M 4	0,7	63	13	13	4,5	3,4	6	5
TC470-M5-C6-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-C6-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C6-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C6-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C6-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

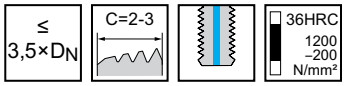
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



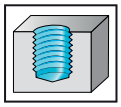
– Для материалов, дающих сливную стружку



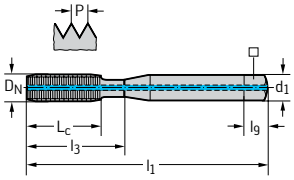
	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

M
DIN 13

6HX



DIN 2174



Обозначение WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC470-M5-C5-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-C5-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C5-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C5-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

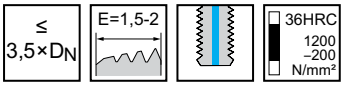
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

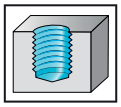
Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



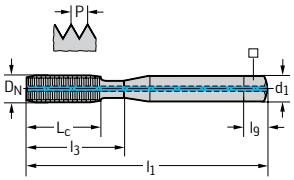
– Для материалов, дающих сливную стружку



M DIN 13	6HX	

	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC470-M5-CE-	M 5	0,8	70	16	16	6	4,9	8	5
TC470-M6-CE-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-CE-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-CE-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-CE-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

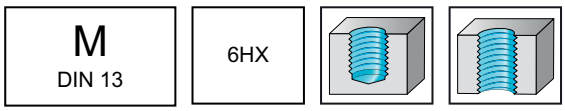
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

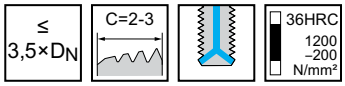
Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



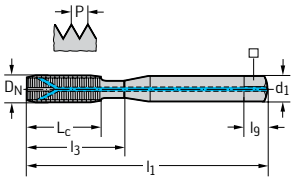
– Для материалов, дающих сливную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174



Обозначение WG20EL	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	d_1 h6 mm	□	l_9 mm	N
TC470-M6-C2-	M 6	1	80	10	30	6	4,9	8	5
TC470-M8-C2-	M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	9	6
TC470-M10-C2-	M 10	1,5	100	15	39	10	8	11	7

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10-C2-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

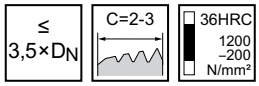
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm

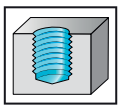


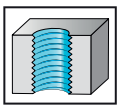
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF
DIN 13

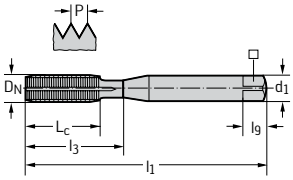
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M4X0.5-C6-	MF 4x0.5	0,5	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-M5X0.5-C6-	MF 5x0.5	0,5	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6X0.5-C6-	MF 6x0.5	0,5	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M6X0.75-C6-	MF 6x0.75	0,75	80	15	30	6	4,9	8	5	☹
TC410-M7X0.75-C6-	MF 7x0.75	0,75	80	15	30	7	5,5	8	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M4X0.5-C6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

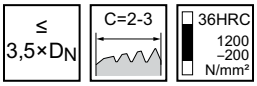
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

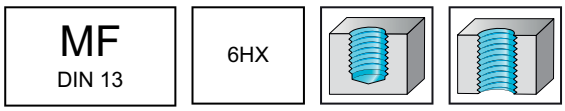
Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



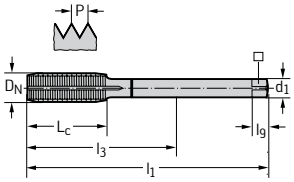
– Для материалов, дающих сливную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M8X0.5-L6-	MF 8x0.5	0,5	80	15	57	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8X0.75-L6-	MF 8x0.75	0,75	80	15	57	6	4,9	8	5	☹
TC410-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	18	67	6	4,9	8	5	☹
TC410-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☹
TC410-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	20	77	7	5,5	8	6	☹
TC410-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	6	☹
TC410-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	6	☹
TC410-M18X1.5-L6-	MF 18x1.5	1,5	110	24	66	14	11	14	7	☹
TC410-M20X1.5-L6-	MF 20x1.5	1,5	125	24	80	16	12	15	7	☹
TC410-M20X2-L6-	MF 20x2	2	140	30	95	16	12	15	7	☹
TC410-M22X1.5-L6-	MF 22x1.5	1,5	125	24	78	18	14,5	17	7	☹
TC410-M24X1.5-L6-	MF 24x1.5	1,5	140	26	93	18	14,5	17	8	☹
TC410-M24X2-L6-	MF 24x2	2	140	26	93	18	14,5	17	8	☹
TC410-M27X1.5-L6-	MF 27x1.5	1,5	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-M27X2-L6-	MF 27x2	2	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-M30X1.5-L6-	MF 30x1.5	1,5	150	26	85	22	18	21	8	☹
TC410-M30X2-L6-	MF 30x2	2	150	26	85	22	18	21	8	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

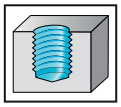
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm



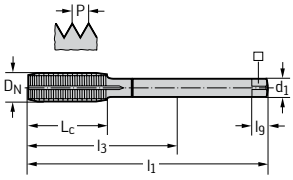
– Для материалов, дающих сливную стружку

MF DIN 13	6GX	

≤ 3,5×D_N	E=1,5-2	36HRC 1200 –200 N/mm²

	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-M10X1-NE-	MF 10x1	1	90	20	67	7	5,5	8	6	☹
TC410-M12X1.5-NE-	MF 12x1.5	1,5	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-M14X1.5-NE-	MF 14x1.5	1,5	100	21	71	11	9	12	7	☹
TC410-M16X1.5-NE-	MF 16x1.5	1,5	100	21	58	12	9	12	7	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-M10X1-NE-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

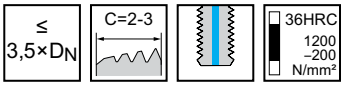
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm

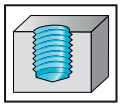


– Для материалов, дающих сливную стружку



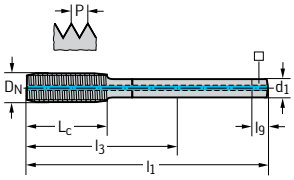
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD
TC420-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC420-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹
TC420-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹
TC420-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L1-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

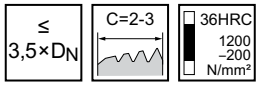
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm

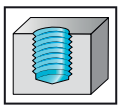


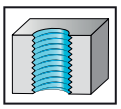
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF
DIN 13

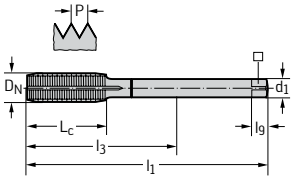
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1-L6-	MF 14x1	1	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M14X1.25-L6-	MF 14x1.25	1,25	100	15	71	11	9	12	6	☹	
TC420-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

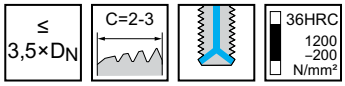
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm

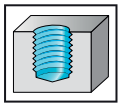


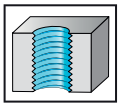
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF
DIN 13

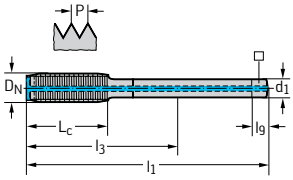
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

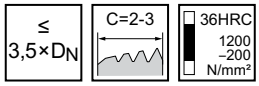
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC420 Supreme mm

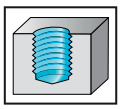


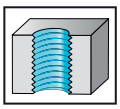
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF
DIN 13

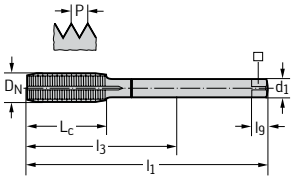
6GX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●●	●	●●	●		
WW60BA	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD	WW60BA
TC420-M8X1-N6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹	☹
TC420-M10X1-N6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	6	☹	☹
TC420-M12X1-N6-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	6	☹	☹
TC420-M12X1.5-N6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	6	☹	
TC420-M14X1.5-N6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	6	☹	☹
TC420-M16X1.5-N6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC420-M10X1-N6-WW60AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

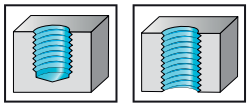
TC430 Supreme mm



– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением

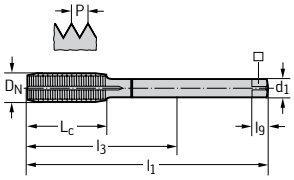
≤ 3,5×D_N | C=2-3 | 36HRC, 1200 –200 N/mm²

MF DIN 13 | 6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L6-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☹	☹
TC430-M10X1-L6-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☹	
TC430-M10X1.25-L6-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M12X1.25-L6-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L6-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M14X1.5-L6-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹	☹
TC430-M16X1.5-L6-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10X1-L6-WW60EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

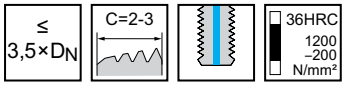
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm

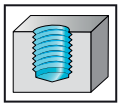


– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



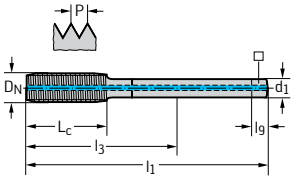
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WW60EL	●●	●	●	●			
WW60AD	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60EL	WW60AD
TC430-M8X1-L1-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☹	
TC430-M10X1-L1-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☹	
TC430-M10X1.25-L1-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M12X1-L1-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8	☹	
TC430-M12X1.25-L1-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L1-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M14X1.5-L1-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹	☹
TC430-M16X1.5-L1-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60EL: TC430-M10X1-L1-WW60EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

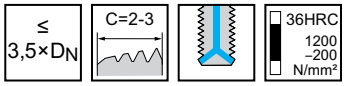
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E-PM)

TC430 Supreme mm

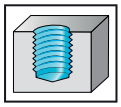


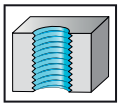
– Для материалов, дающих сливную стружку
– ISO M только с масляным охлаждением



MF
DIN 13

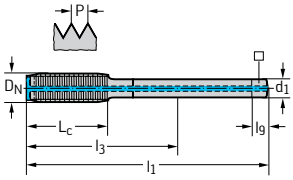
6HX





	P	M	K	N	S	H	O
WW60AD	●●	●	●	●			
WW60EL	●●	●	●	●			

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WW60AD	WW60EL
TC430-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	6	☹	☹
TC430-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M10X1.25-L2-	MF 10x1.25	1,25	100	15	77	7	5,5	8	7	☹	☹
TC430-M12X1-L2-	MF 12x1	1	100	13	73	9	7	10	8		☹
TC430-M12X1.25-L2-	MF 12x1.25	1,25	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹	☹
TC430-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	71	11	9	12	8	☹	☹
TC430-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WW60AD: TC430-M10X1-L2-WW60AD

C2

WALTER SELECT

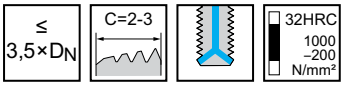
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC440 Supreme mm

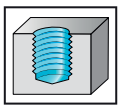


– Для материалов, дающих сливную стружку
– Для нержавеющих сталей при использовании эмульсии



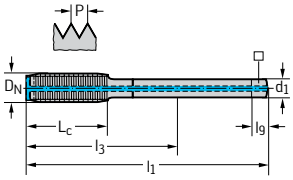
MF
DIN 13

6HX



	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●	●●		●	●		

DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC440-M8X1-L2-	MF 8x1	1	90	12	67	6	4,9	8	5	☹
TC440-M10X1-L2-	MF 10x1	1	90	12	67	7	5,5	8	5	☹
TC440-M12X1.5-L2-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	5	☹
TC440-M14X1.5-L2-	MF 14x1.5	1,5	100	15	58	11	9	12	6	☹
TC440-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	6	☹
TC440-M18X1.5-L2-	MF 18x1.5	1,5	110	17	66	14	11	14	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC440-M10X1-L2-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

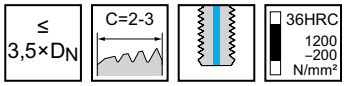
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm



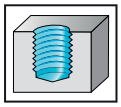
– Для материалов, дающих сливную стружку



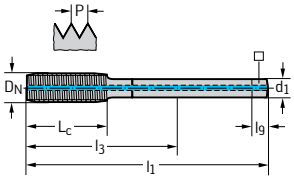
	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

MF
DIN 13

6HX



DIN 2174



Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h6	□	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M10X1-L5-	MF 10x1	1	90	14	67	7	5,5	8	7	☹
TC470-M12X1.5-L5-	MF 12x1.5	1,5	100	13	73	9	7	10	8	☹
TC470-M16X1.5-L5-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	☹

Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M10X1-L5-WG20EL

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

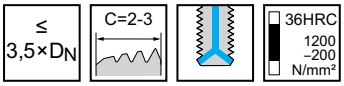
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники твердосплавные, машинные

TC470 Supreme mm

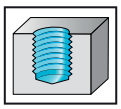


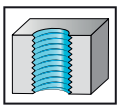
– Для материалов, дающих сливную стружку



MF
DIN 13

6HX

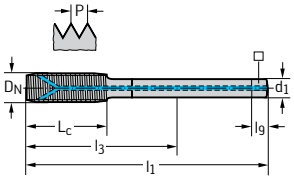




	P	M	K	N	S	H	O
WG20EL	●●		●	●			

DIN 2174

Обозначение	D_N	P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h6	□	l_9 mm	N	WG20EL
TC470-M16X1.5-L2-	MF 16x1.5	1,5	100	15	58	12	9	12	8	😊



Пример заказа инструмента из сплава WG20EL: TC470-M16X1.5-L2-WG20EL

C 2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

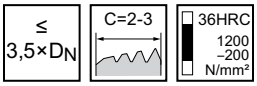
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm

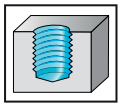


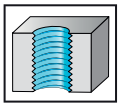
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNC
ASME B1.1

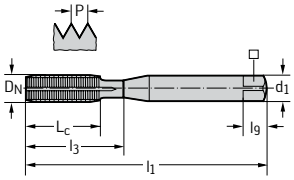
2BX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC2-C6-	UNC #2-56	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-UNC4-C6-	UNC #4-40	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹
TC410-UNC6-C6-	UNC #6-32	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-UNC8-C6-	UNC #8-32	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-UNC10-C6-	UNC #10-24	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-UNC1/4-C6-	UNC 1/4-20	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☹
TC410-UNC5/16-C6-	UNC 5/16-18	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-UNC3/8-C6-	UNC 3/8-16	9,525	100	20	39	10	8	11	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/4-C6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

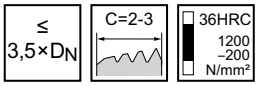
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm

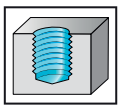


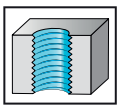
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNC
ASME B1.1

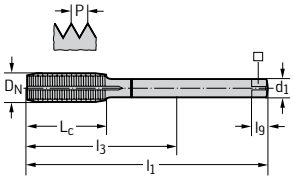
2BX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNC7/16-L6-	UNC 7/16-14	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☹
TC410-UNC1/2-L6-	UNC 1/2-13	12,7	110	23	83	9	7	10	6	☹
TC410-UNC5/8-L6-	UNC 5/8-11	15,875	110	25	68	12	9	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNC1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

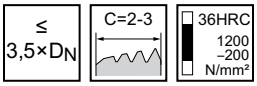
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm

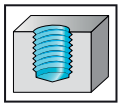


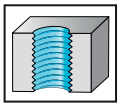
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF
ASME B1.1

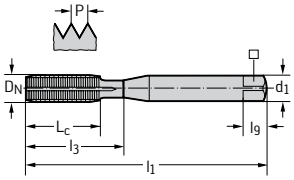
2BX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF2-C6-	UNF #2-64	2,184	45	7	12	2,8	2,1	5	3	☹
TC410-UNF4-C6-	UNF #4-48	2,845	56	9	18	3,5	2,7	6	3	☹
TC410-UNF6-C6-	UNF #6-40	3,505	56	11	20	4	3	6	4	☹
TC410-UNF8-C6-	UNF #8-36	4,166	63	12	21	4,5	3,4	6	5	☹
TC410-UNF10-C6-	UNF #10-32	4,826	70	13	25	6	4,9	8	5	☹
TC410-UNF1/4-C6-	UNF 1/4-28	6,35	80	15	30	7	5,5	8	5	☹
TC410-UNF5/16-C6-	UNF 5/16-24	7,938	90	18	35	8	6,2	9	5	☹
TC410-UNF3/8-C6-	UNF 3/8-24	9,525	90	20	39	10	8	11	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/4-C6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

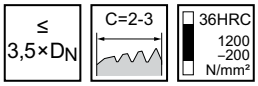
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

TC410 Advance mm

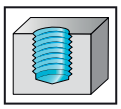


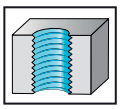
– Для материалов, дающих сливную стружку



UNF
ASME B1.1

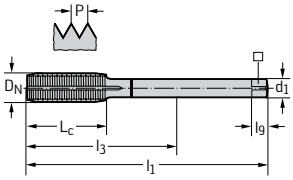
2BX





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2184-1



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-UNF7/16-L6-	UNF 7/16-20	11,113	100	20	76	8	6,2	9	6	☹
TC410-UNF1/2-L6-	UNF 1/2-20	12,7	100	21	73	9	7	10	6	☹
TC410-UNF5/8-L6-	UNF 5/8-18	15,875	100	21	58	12	9	12	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-UNF1/2-L6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

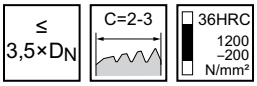
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Раскатники машинные быстрорежущие (HSS-E)

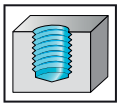
TC410 Advance mm

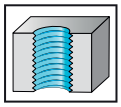


– Для материалов, дающих сливную стружку



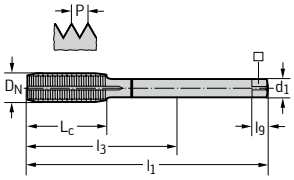
G (BSP)
DIN EN ISO 228





	P	M	K	N	S	H	O
WY80AD	●●	●●	●	●●	●		

DIN 2189



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N	WY80AD
TC410-G1/8-N6-	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5	☹
TC410-G1/4-N6-	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6	☹
TC410-G3/8-N6-	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6	☹
TC410-G1/2-N6-	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	8	☹
TC410-G3/4-N6-	G 3/4-14	26,441	14	140	26	77	20	16	19	8	☹
TC410-G1-N6-	G 1"-11	33,249	11	160	28	93	25	20	23	8	☹

Пример заказа инструмента из сплава WY80AD: TC410-G1-N6-WY80AD

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

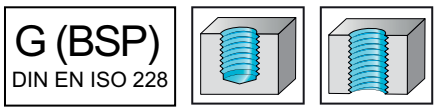
Раскатники машинные HSS-E

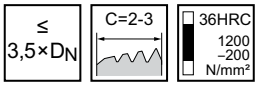
mm

Protodyn® SF



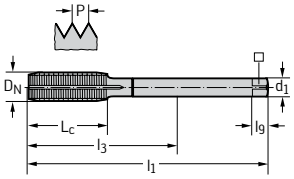
– Для материалов, дающих сливную стружку





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●●	●		

DIN 2189



Обозначение	D_N-P	D_N-P mm	Ниток на дюйм	l_1 mm	L_c mm	l_3 mm	h9	□	l_9 mm	N
D7466706-G1/8	G 1/8-28	9,728	28	90	20	67	7	5,5	8	5
D7466706-G1/4	G 1/4-19	13,157	19	100	21	71	11	9	12	6
D7466706-G3/8	G 3/8-19	16,662	19	100	21	58	12	9	12	6
D7466706-G1/2	G 1/2-14	20,955	14	125	24	80	16	12	15	7

C2

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

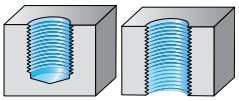


C – Обработка резьбы

C3: Резьбофрезерование

		Стр.
Резьбофрезерование	Обзор программы	
	Резьбофрезерование	358
	Информация для заказа	
	Резьбофрезерование	359
Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	Обзор программы	
	Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	362
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы с фаскообразующей ступенью	364
Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	Обзор программы	
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	368
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы без фаскообразующей ступени	370
Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	Обзор программы	
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	408
	Информация для заказа	
	Твердосплавные орбитальные резьбофрезы	409
Резьбофрезы с пластинами	Обзор программы	
	Резьбофрезы с пластинами	426
	Информация для заказа	
	Резьбофрезы с пластинами	428

Свёрла-резьбофрезы

Вид обработки			
Глубина резьбы	2 x D_N	2,5 x D_N	
			
Обозначение	TC685 Supreme	TC685 Supreme	TMD
Вид резьбы			
M	✔	✔	✔
MF	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8			
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			
Pg / BSW / Tr			
Форма пластины	✔	✔	
Допуск			
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса			
Покрытие/сплав	WB10RC	WB10RC	NHC / TAX
Сплав	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●	●	
M Нержавеющая сталь			
K Чугун	●	●	●●
N Цветные металлы			●●
S Жаропрочные сплавы	●	●	
H Материалы высокой твёрдости	●●	●●	
O Прочее			
Страница в каталоге	**C 360**	**C 359**	**C 361**
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	TC685	TC685	tmd

C3

WALTER SELECT

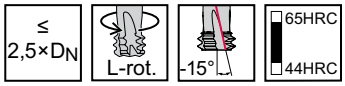
●● Основная область применения ● Возможная область применения

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

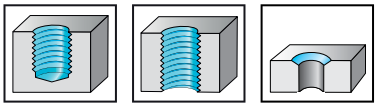
TC685 Supreme mm



– Сверла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
– Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



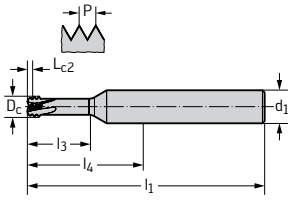
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

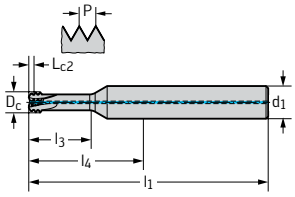
Инструмент

Обозначение	P mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M3-A0E-	0,5	2,35	7,5	50	14	6	4	😐
TC685-M4-A0E-	0,7	3,1	10	57	21	6	4	😐
TC685-M5-A0E-	0,8	3,9	12,5	57	21	6	4	😐



DIN 6535 HA

TC685-M6-A1E-	1	4,6	15	57	21	6	4	😐
TC685-M8-A1E-	1,25	6,2	20	63	27	8	4	😐
TC685-M10-A1E-	1,5	7,8	25	63	27	8	4	😐
TC685-M12-A1E-	1,75	9	30	72	32	10	4	😐
TC685-M14-A1E-	2	10,5	35	83	38	12	4	😐
TC685-M16-A1E-	2	12,5	40	92	44	16	4	😐



DIN 6535 HA

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc x 1,94
Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0E-WB10RC

C 3

WALTER SELECT

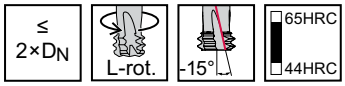
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Орбитальные свёрла-резьбофрезы

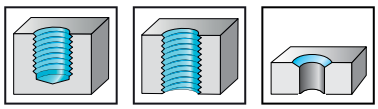
TC685 Supreme mm



– Сверла-резьбофрезы орбитальные, для обработки материалов повышенной твердости
– Изготовление фаски, отверстия под резьбу и резьбы в один заход



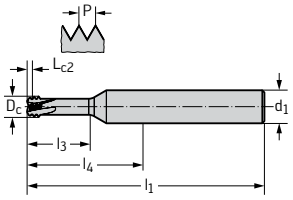
M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RC	●		●		●	●●	

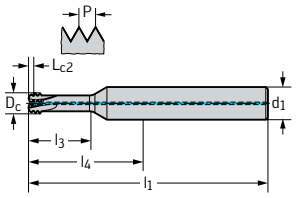
Инструмент

Обозначение	P mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M3-A0D-	0,5	2,35	6	50	14	6	4	😐
TC685-M4-A0D-	0,7	3,1	8	50	14	6	4	😐
TC685-M5-A0D-	0,8	3,9	10	57	21	6	4	😐



DIN 6535 HA

Обозначение	P mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10RC
TC685-M6-A1D-	1	4,6	12	57	21	6	4	😐
TC685-M8-A1D-	1,25	6,2	16	63	27	8	4	😐
TC685-M10-A1D-	1,5	7,8	20	63	27	8	4	😐
TC685-M12-A1D-	1,75	9	24	72	32	10	4	😐
TC685-M14-A1D-	2	10,5	28	83	38	12	4	😐
TC685-M16-A1D-	2	12,5	32	92	44	16	4	😐



DIN 6535 HA

Максимальный номинальный диаметр для резьбы с мелким шагом: Dc x 1,94
Пример: TC685-M8.. /6,2 мм x 1,94 = 12,03 мм/MF 12 x 1,25 возм.
Пример заказа инструмента из сплава WB10RC: TC685-M3-A0D-WB10RC

C3

WALTER SELECT

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

Резьбофрезы-свёрла твердосплавные

mm

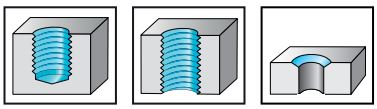
TMD



– Обработка отверстий, нарезание заходной фаски и резьбы за один проход
– Свёрла-резьбофрезы

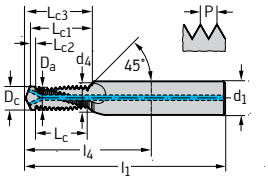
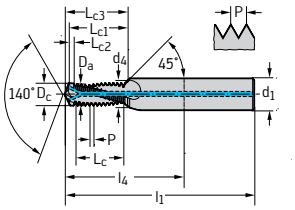


M
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
NHC				●●			
TAX			●●	●●			

Инструмент

Обозначение	P mm	D_c mm	D_a mm	L_c mm	L_{c3} mm	d_4 mm	L_{c1} mm	L_{c2} mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
 DIN 6535 HA												
H5075011-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075011-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
 DIN 6535 HA												
H5075018-M6	1	5	4,75	11	14,7	6,3	13,8	1	62	26	8	3
H5075018-M8	1,25	6,8	6,42	13,8	18,9	8,3	17,7	1,25	74	34	10	3
H5075018-M10	1,5	8,5	8,07	18	23,7	10,3	22,2	1,5	80	35	12	3

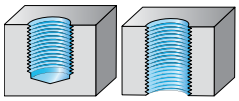
C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза с фаскообразующей ступенью

Вид обработки	
Глубина резьбы	2 x D_N



Обозначение	TMC
Вид резьбы	
M	✔
MF	✔
UNC / UNF / UN-8	
G / Rc / Rp	
MJ / UNJC / UNJF	
NPT / NPTF	
Pg / BSW / Tr	
Форма пластины	✔
Допуск	
Подвод СОЖ	наружный / axial
Форма заборного конуса	
Покрытие/сплав	TICN / uncoated
Сплав	VHM
P Сталь	●●
M Нержавеющая сталь	●●
K Чугун	●●
N Цветные металлы	●●
S Жаропрочные сплавы	●●
H Материалы высокой твёрдости	
O Прочее	●
Страница в каталоге	C 364
QR-код	
www.walter-tools.com/woc/	tmc

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Резьбофреза твердосплавная

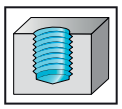
mm

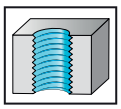
TMC



– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная

M-MF
DIN 13





≤ 2×D_N

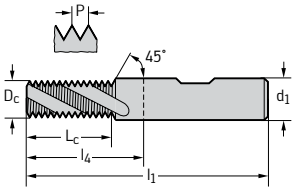




	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5055106-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3



DIN 6535 HB

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

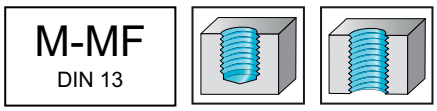
Резьбофреза твердосплавная

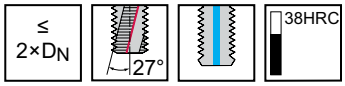
mm

TMC



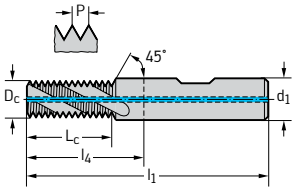
– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5055116-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055116-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055116-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055116-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055116-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055116-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055116-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055116-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза твердосплавная

mm

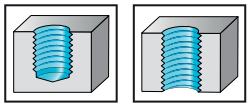
TMC



≤ 2×D_N | 27° | 38HRC

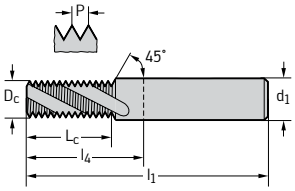
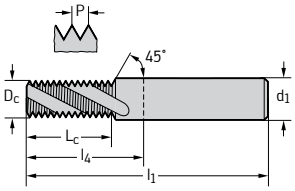
– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная

M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
uncoated	●●	●●	●●	●●	●●		●
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
 H505500-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
DIN 6535 HA								
 H5055006-M3	M 3	0,5	2,3	6	57	21	6	3
DIN 6535 HA								

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза твердосплавная

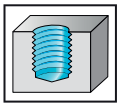
mm

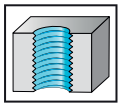
TMC

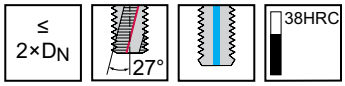


– Резьбофреза с фаскообразующей ступенью, универсальная

M-MF
DIN 13

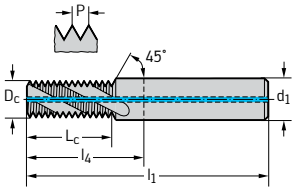






	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5055016-M4	M 4	0,7	3,2	8,4	57	21	6	3
H5055016-M5	M 5	0,8	4,1	10,4	57	21	6	3
H5055016-M6	M 6	1	4,8	12	63	27	8	3
H5055016-M8	M 8	1,25	6,5	16,3	72	32	10	3
H5055016-M10	M 10	1,5	8,2	21	83	38	12	3
H5055016-M12	M 12	1,75	9,9	24,5	83	38	14	4
H5055016-M14	M 14	2	11,6	30	92	44	16	4
H5055016-M16	M 16	2	13,6	32	92	44	18	4

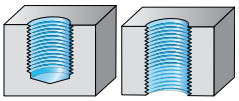
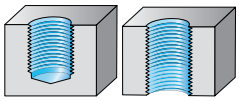
C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

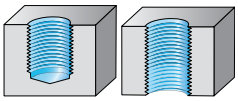
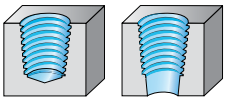
Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D_N	1,5 x D_N	1,5 x D_N	2 x D_N	2 x D_N
					
Обозначение	TC610 Supreme	TMG HRC	TMG Ni	TC611 Supreme	TC620 Supreme
Вид резьбы					
M	✔	✔		✔	✔
MF	✔	✔		✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔			✔	✔
G / Rc / Rp	✔				
MJ / UNJC / UNJF			✔		
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✔	✔	✔	✔	✔
Допуск					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный / axial	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав	WB10RD / WJ30RC	TAX	TICN	WB10RD / WJ30RC	WB10TJ
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●		●●	●●
N Цветные металлы	●●		●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		●●			
O Прочее	●	●	●	●	●
Страница в каталоге	**C 370**	**C 399**	**C 401**	**C 380**	**C 388**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC610	tmg-hrc	tmg-ni	TC611	TC620

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Резьбофрезы без возможности обработки фаски

Вид обработки			
Глубина резьбы	2 x D_N	2,5 x D_N	
			
Обозначение	TME	TC620 Supreme	TMG
Вид резьбы			
M	✔	✔	
MF	✔	✔	
UNC / UNF / UN-8		✔	
G / Rc / Rp			
MJ / UNJC / UNJF			
NPT / NPTF			✔
Pg / BSW / Tr			
Форма пластины	✔	✔	
Допуск			
Подвод СОЖ	наружный	axial	наружный
Форма заборного конуса			
Покрытие/сплав	TICN	WB10TJ	TICN
Сплав	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости			
O Прочее	●	●	●
Страница в каталоге	**C 398**	**C 386**	**C 405**
QR-код			
www.walter-tools.com/woc/	tme	TC620	tmg

C 3

WALTER SELECT

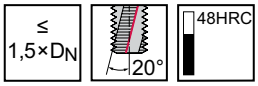
●● Основная область применения ● Возможная область применения

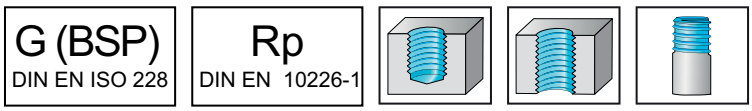
Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme mm



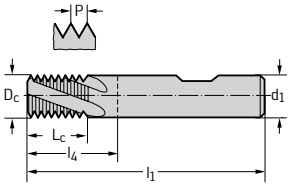
– Резьбофреза универсальная





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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W0-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
TC610-G1/4-W0-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
TC610-G3/8-W0-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
TC610-G1/2-W0-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
TC610-G1X20-W0-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

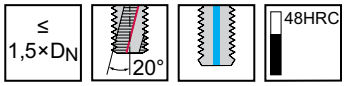
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

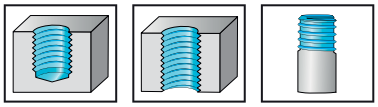
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

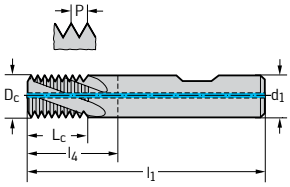


G (BSP) DIN EN ISO 228	Rp DIN EN 10226-1



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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-G1/8-W1-	28	G 1/8-28	6	15,4	57	21	6	5	☺
TC610-G1/4-W1-	19	G 1/4-19	10	20,1	72	32	10	5	☺
TC610-G3/8-W1-	19	G 3/8-19	14	25,4	83	38	14	7	☺
TC610-G1/2-W1-	14	G 1/2-14	16	32,7	96	44	16	6	☺
TC610-G1X20-W1-	11	G 1"-11	20	50,8	120	75	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-G1/2-W1-WJ30RC

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

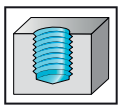
Резьбофреза твердосплавная

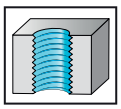
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13





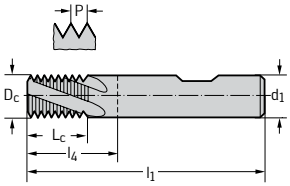
≤ 1,5×D_N



48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-M6-W0-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺
TC610-M8-W0-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺
TC610-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺
TC610-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺
TC610-M14-W0-	M 14	2	10	22	72	32	10	4	☺
TC610-M16-W0-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺
TC610-M20-W0-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6	☺
TC610-M24-W0-	M 24	3	19	36	104	54	20	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

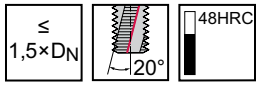
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

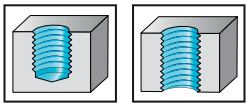
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

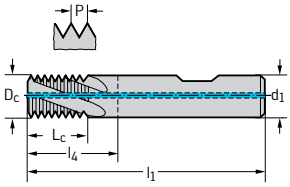


M-MF
DIN 13



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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10RD	WJ30RC
TC610-M6-W1-	M 6	1	4,5	9	57	21	6	4	☺	😐
TC610-M8-W1-	M 8	1,25	6	12,5	57	21	6	4	☺	😐
TC610-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	15	63	27	8	4	☺	😐
TC610-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	19,3	72	32	10	4	☺	😐
TC610-M14-W1-	M 14	2	10	22	72	32	10	4		😐
TC610-M16-W1-	M 16	2	12	24	83	38	12	5	☺	😐
TC610-M20-W1-	M 20	2,5	16	30	92	44	16	6		😐
TC610-M24-W1-	M 24	3	19	36	104	54	20	6		😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC610-M10-W1-WB10RD

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

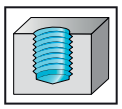
Резьбофреза твердосплавная

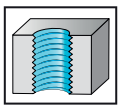
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13

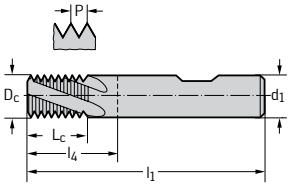




≤ 1,5×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-M6X0.5-W0-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	😐
TC610-M8X0.75-W0-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	😐
TC610-M8X1-W0-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	😐
TC610-M10X0.5-W0-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	😐
TC610-M10X1-W0-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	😐
TC610-M12X1-W0-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	😐
TC610-M12X1.25-W0-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	😐
TC610-M12X1.5-W0-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	😐
TC610-M14X1-W0-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	😐
TC610-M14X1.5-W0-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	😐
TC610-M16X1-W0-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	😐
TC610-M16X1.5-W0-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	😐
TC610-M18X1-W0-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	😐
TC610-M18X1.5-W0-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	😐
TC610-M20X2-W0-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	😐
TC610-M24X2-W0-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W0-WJ30RC

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

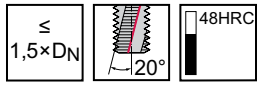
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

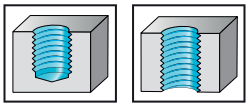
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

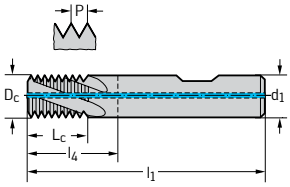


M-MF
DIN 13



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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC	WB10RD
TC610-M6X0.5-W1-	MF 6X0,5	0,5	4,8	9	57	21	6	5	😐	
TC610-M8X0.75-W1-	MF 8X0.75	0,75	6	12	57	21	6	5	😐	😊
TC610-M8X1-W1-	MF 8X1	1	6	12	57	21	6	4	😐	
TC610-M10X0.5-W1-	MF 10X0.5	0,5	8	15	63	27	8	7	😐	
TC610-M10X1-W1-	MF 10X1	1	8	15	63	27	8	5	😐	😊
TC610-M12X1-W1-	MF 12X1	1	10	18	72	32	10	6	😐	😊
TC610-M12X1.25-W1-	MF 12X1.25	1,25	10	18,8	72	32	10	6	😐	
TC610-M12X1.5-W1-	MF 12X1.5	1,5	10	18	72	32	10	5	😐	😊
TC610-M14X1-W1-	MF 14X1	1	12	21	83	38	12	7	😐	😊
TC610-M14X1.5-W1-	MF 14X1.5	1,5	12	21	83	38	12	6	😐	😊
TC610-M16X1-W1-	MF 16X1	1	14	24	83	38	14	7	😐	
TC610-M16X1.5-W1-	MF 16X1.5	1,5	14	24	83	38	14	6	😐	😊
TC610-M18X1-W1-	MF 18X1	1	16	27	92	44	16	8	😐	
TC610-M18X1.5-W1-	MF 18X1.5	1,5	16	27	92	44	16	7	😐	😊
TC610-M20X2-W1-	MF 20X2	2	16	30	92	44	16	6	😐	😊
TC610-M24X2-W1-	MF 24X2	2	20	36	104	54	20	7	😐	

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-M10X0.5-W1-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

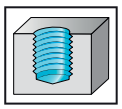
Резьбофреза твердосплавная

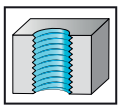
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1

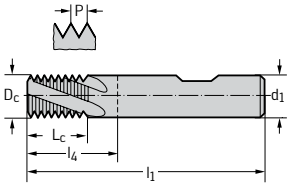




≤ 1,5×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	😐
TC610-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	😐
TC610-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	😐
TC610-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	😐
TC610-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	😐
TC610-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	😐
TC610-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	😐
TC610-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	😐
TC610-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

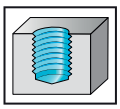
Резьбофреза твердосплавная

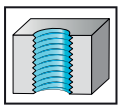
TC610 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1

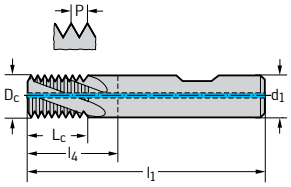




≤ 1,5×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	10,2	57	21	6	3	☺
TC610-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	14,3	63	27	8	4	☺
TC610-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	18,1	63	27	8	4	☺
TC610-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	19,5	72	32	10	4	☺
TC610-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	25,4	83	38	12	5	☺
TC610-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	30,5	90	45	14	5	☺
TC610-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	33,9	98	50	16	5	☺
TC610-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	38,1	104	54	20	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

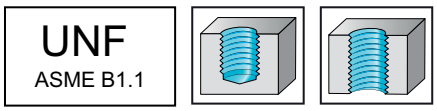
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

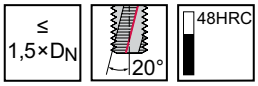
Резьбофреза твердосплавная

TC610 Supreme mm



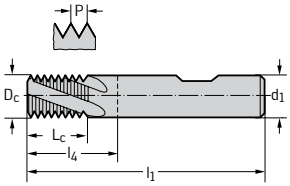
– Резьбофреза универсальная





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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	☺
TC610-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	☺
TC610-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	☺
TC610-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	☺
TC610-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	☺
TC610-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	☺

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

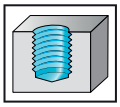
Резьбофреза твердосплавная

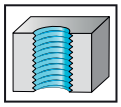
TC610 Supreme mm

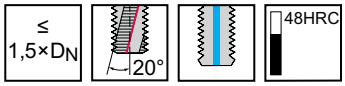


– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1

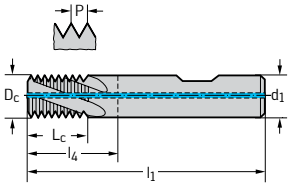






	P	M	K	N	S	H	O
WJ30RC	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC610-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	7,9	57	21	6	3	😐
TC610-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	10	57	21	6	4	😐
TC610-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	12,7	57	21	6	4	😐
TC610-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	17,8	63	27	8	4	😐
TC610-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	22,6	72	32	10	5	😐
TC610-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	28,6	88	43	14	6	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC610-UNF1/4-W1-WJ30RC

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

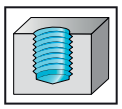
Резьбофреза твердосплавная

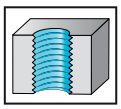
TC611 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

M-MF
DIN 13

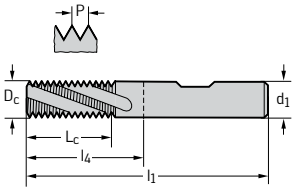




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-M6-W0-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☹
TC611-M8-W0-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☹
TC611-M10-W0-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☹
TC611-M12-W0-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☹
TC611-M14-W0-	M 14	2	10	28	80	40	10	4	☹
TC611-M16-W0-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☹
TC611-M20-W0-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☹
TC611-M24-W0-	M 24	3	19	48	118	68	20	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-M10-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

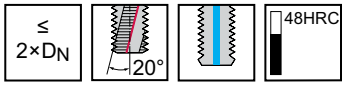
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = ☹ → неблагоприятных = ☠ условий обработки

Резьбофреза твердосплавная

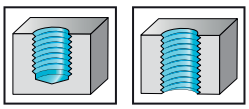
TC611 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

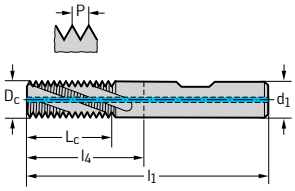


M-MF
DIN 13



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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10RD	WJ30RC
TC611-M6-W1-	M 6	1	4,5	12	57	21	6	4	☺	😐
TC611-M8-W1-	M 8	1,25	6	16,3	57	21	6	4	☺	😐
TC611-M10-W1-	M 10	1,5	7,5	21	63	27	8	4	☺	😐
TC611-M12-W1-	M 12	1,75	9,5	24,5	72	32	10	4	☺	😐
TC611-M14-W1-	M 14	2	10	28	80	40	10	4		😐
TC611-M16-W1-	M 16	2	12	32	89	44	12	5	☺	😐
TC611-M20-W1-	M 20	2,5	16	40	105	57	16	6	☺	😐
TC611-M24-W1-	M 24	3	19	48	118	68	20	6		😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10RD: TC611-M10-W1-WB10RD

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

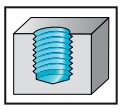
Резьбофреза твердосплавная

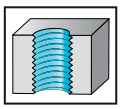
TC611 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

UNC
ASME B1.1

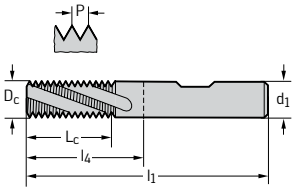




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W0-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	😐
TC611-UNC5/16-W0-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	😐
TC611-UNC3/8-W0-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	😐
TC611-UNC7/16-W0-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	😐
TC611-UNC1/2-W0-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	😐
TC611-UNC9/16-W0-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	😐
TC611-UNC5/8-W0-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	😐
TC611-UNC3/4-W0-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	😐
TC611-UNC7/8-W0-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	😐
TC611-UNC1-W0-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

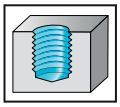
Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

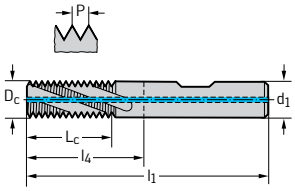
UNC
ASME B1.1



≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNC1/4-W1-	20	UNC 1/4-20	4,8	12,7	57	21	6	3	😐
TC611-UNC5/16-W1-	18	UNC 5/16-18	5,5	16,9	57	21	6	4	😐
TC611-UNC3/8-W1-	16	UNC 3/8-16	7,5	19,1	63	27	8	4	😐
TC611-UNC7/16-W1-	14	UNC 7/16-14	8	23,6	68	32	8	4	😐
TC611-UNC1/2-W1-	13	UNC 1/2-13	10	25,4	76	36	10	4	😐
TC611-UNC9/16-W1-	12	UNC 9/16-12	10	29,6	80	40	10	4	😐
TC611-UNC5/8-W1-	11	UNC 5/8-11	12	32,3	90	45	12	5	😐
TC611-UNC3/4-W1-	10	UNC 3/4-10	14	38,1	98	53	14	5	😐
TC611-UNC7/8-W1-	9	UNC 7/8-9	16	45,2	108	60	16	5	😐
TC611-UNC1-W1-	8	UNC 1"-8	18	50,8	116	68	20	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNC1-W1-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

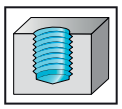
Резьбофреза твердосплавная

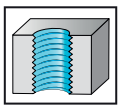
TC611 Supreme mm



– Резьбофреза универсальная

UNF
ASME B1.1

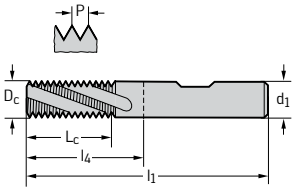




≤ 2×D_N | 20° | 48HRC

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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W0-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	😐
TC611-UNF1/4-W0-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	😐
TC611-UNF5/16-W0-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	😐
TC611-UNF7/16-W0-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	😐
TC611-UNF9/16-W0-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	😐
TC611-UNF3/4-W0-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	😐

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W0-WJ30RC

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

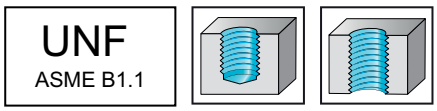
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

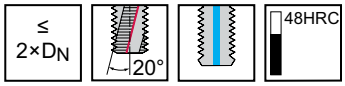
Резьбофреза твердосплавная

TC611 Supreme mm



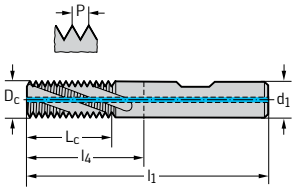
– Резьбофреза универсальная





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

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WJ30RC
TC611-UNF10-W1-	32	UNF #10-32	3,6	10,3	57	21	6	3	😊
TC611-UNF1/4-W1-	28	UNF 1/4-28	4,8	12,7	57	21	6	4	😊
TC611-UNF5/16-W1-	24	UNF 5/16-24	6	15,9	57	21	6	4	😊
TC611-UNF7/16-W1-	20	UNF 7/16-20	8	22,9	68	32	8	4	😊
TC611-UNF9/16-W1-	18	UNF 9/16-18	10	29,6	80	40	10	5	😊
TC611-UNF3/4-W1-	16	UNF 3/4-16	14	38,1	98	53	14	6	😊

Пример заказа инструмента из сплава WJ30RC: TC611-UNF1/4-W1-WJ30RC

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

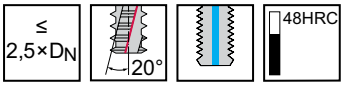
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

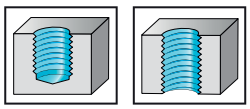
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

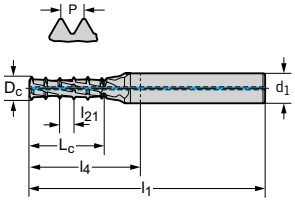


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN	P mm	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l4 mm	l1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1E-	M 4	0,7	3,1	2,1	10,5	21	57	6	3	😐
TC620-M5-A1E-	M 5	0,8	3,9	2,4	12,8	21	57	6	3	😐
TC620-M6-A1E-	M 6	1	4,7	3	15	21	57	6	4	😐
TC620-M8-A1E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	27	63	8	4	😐
TC620-M10-A1E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	36	72	8	4	😐
TC620-M12-A1E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	43	83	10	4	😐
TC620-M14-A1E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	😐
TC620-M16-A1E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	😐
TC620-M20-A1E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	68	116	18	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

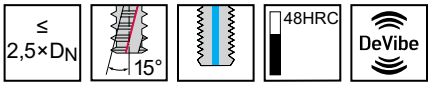
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

Резьбофрезы многорядные

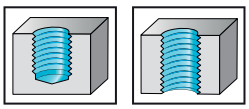
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

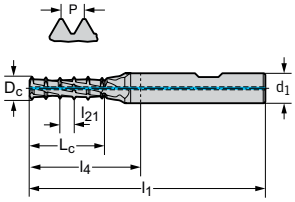


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	P mm	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l4 mm	l1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5E-	M 8	1,25	6,3	3,75	20	32	68	8	4	☺
TC620-M10-W5E-	M 10	1,5	7,9	4,5	27	39	75	8	4	☺
TC620-M12-W5E-	M 12	1,75	9,6	5,25	31,5	45	85	10	4	☺
TC620-M14-W5E-	M 14	2	11,2	6	36	55	100	12	4	☺
TC620-M16-W5E-	M 16	2	13,1	6	42	58	106	16	5	☺
TC620-M18-W5E-	M 18	2,5	14,5	7,5	45	60	108	16	5	☺
TC620-M20-W5E-	M 20	2,5	16,4	7,5	52,5	67	115	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5E-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

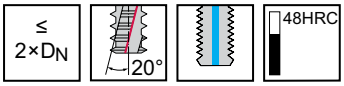
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

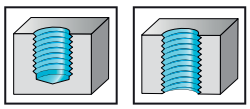
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

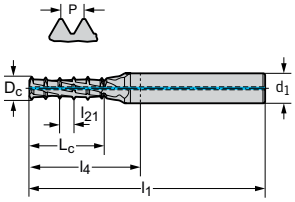


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4-A1D-	M 4	0,7	3,1	1,4	8,4	21	57	6	3	☺
TC620-M5-A1D-	M 5	0,8	3,9	1,6	10,4	21	57	6	3	☺
TC620-M6-A1D-	M 6	1	4,7	2	12	21	57	6	4	☺
TC620-M8-A1D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-A1D-	M 10	1,5	7,9	3	21	27	63	8	4	☺
TC620-M12-A1D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	32	72	10	4	☺
TC620-M14-A1D-	M 14	2	11,2	4	28	38	83	12	4	☺
TC620-M16-A1D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M20-A1D-	M 20	2,5	16,4	5	40	58	106	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

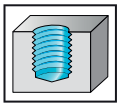
Резьбофрезы многорядные

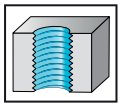
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

M-MF
DIN 13

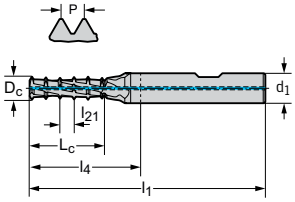




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8-W5D-	M 8	1,25	6,3	2,5	16,3	27	63	8	4	☺
TC620-M10-W5D-	M 10	1,5	7,9	3	21	32	68	8	4	☺
TC620-M12-W5D-	M 12	1,75	9,6	3,5	24,5	38	78	10	4	☺
TC620-M14-W5D-	M 14	2	11,2	4	28	45	90	12	4	☺
TC620-M16-W5D-	M 16	2	13,1	4	32	44	92	16	5	☺
TC620-M18-W5D-	M 18	2,5	14,5	5	37,5	52	100	16	5	☺
TC620-M20-W5D-	M 20	2,5	16,4	5	40	57	105	18	5	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10-W5D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

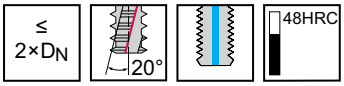
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

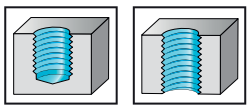
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб



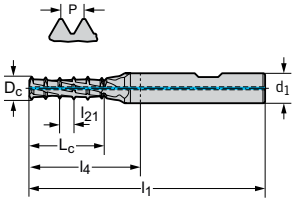
MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M4X0.5-W1D-	MF 4X0.5	0,5	3,2	1	8	21	57	6	4	😊
TC620-M6X0.75-W1D-	MF 6X0.75	0,75	4,9	1,5	12	21	57	6	4	😊



DIN 6535 HB

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M4X0.5-W1D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

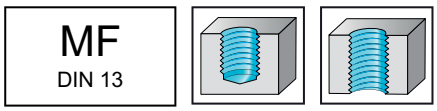
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = 😠 условий обработки

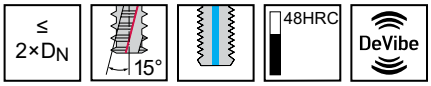
Резьбофрезы многорядные

TC620 Supreme mm



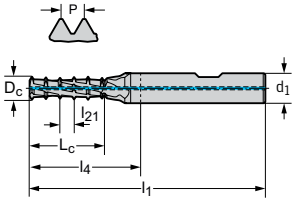
– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-M8X1-W5D-	MF 8X1	1	6,5	2	16	27	63	8	4	☺
TC620-M10X1.25W5D-	M10X1.25	1,25	8,2	2,5	20	32	72	10	5	☺
TC620-M10X1-W5D-	MF 10X1	1	8,4	2	20	32	72	10	5	☺
TC620-M12X1.5-W5D-	MF 12X1.5	1,5	9,8	3	24	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1.25W5D-	MF 12X1.25	1,25	10	2,5	25	38	78	10	5	☺
TC620-M12X1-W5D-	MF 12X1	1	10,3	2	24	38	83	12	6	☺
TC620-M14X1.5-W5D-	MF 14X1.5	1,5	11,7	3	28,5	44	89	12	5	☺
TC620-M16X1.5-W5D-	MF 16X1.5	1,5	13,6	3	33	44	92	16	6	☺
TC620-M18X1.5-W5D-	MF 18X1.5	1,5	15,5	3	36	52	100	16	6	☺
TC620-M20X1.5-W5D-	MF 20X1.5	1,5	17,3	3	40,5	57	105	18	7	☺

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-M10X1-W5D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

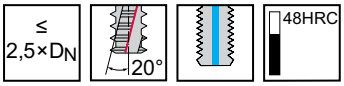
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

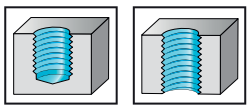
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

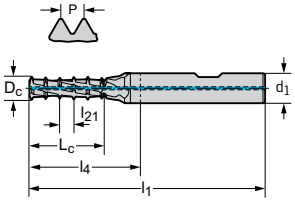


UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-W1E-	UNC #8-32	32	3,1	2,38	10,3	21	57	6	3	☻
TC620-UNC10-W1E-	UNC #10-24	24	3,5	3,18	12,7	21	57	6	3	☻
TC620-UNC1/4-W1E-	UNC 1/4-20	20	4,7	3,81	16,5	29	65	6	3	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/4-W1E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

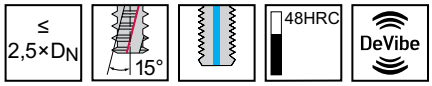
Оптимально подходит для → хороших = ☻ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

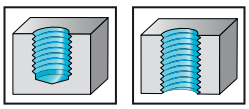
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

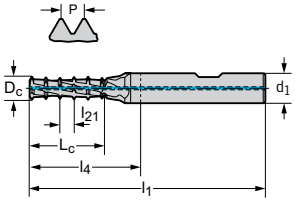


UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l4 mm	l1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5E-	UNC 5/16-18	18	6,1	4,23	21,2	34	70	8	4	😐
TC620-UNC3/8-W5E-	UNC 3/8-16	16	7,4	4,76	23,8	36	72	8	4	😐
TC620-UNC1/2-W5E-	UNC 1/2-13	13	10,1	5,86	31,3	47	92	12	4	😐
TC620-UNC5/8-W5E-	UNC 5/8-11	11	12,7	6,93	41,6	60	108	16	4	😐
TC620-UNC3/4-W5E-	UNC 3/4-10	10	15,5	7,62	48,3	62	110	16	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5E-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

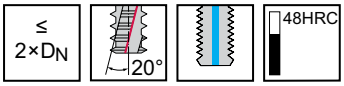
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

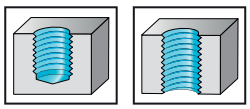
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

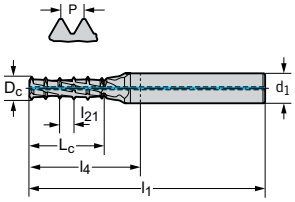


UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN	Ниток на дюйм	Dc mm	l21 mm	Lc mm	l4 mm	l1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNC8-A1D-	UNC #8-32	32	3,1	1,59	8,7	21	57	6	3	😐
TC620-UNC10-A1D-	UNC #10-24	24	3,5	2,12	10,6	21	57	6	3	😐
TC620-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,7	2,54	12,7	21	57	6	3	😐
TC620-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	😐
TC620-UNC3/8-A1D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	27	63	8	4	😐
TC620-UNC1/2-A1D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	😐
TC620-UNC5/8-A1D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	44	92	16	4	😐
TC620-UNC3/4-A1D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	56	104	16	5	😐
TC620-UNC7/8-A1D-	UNC 7/8-9	9	18	5,64	45,2	67	115	18	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-A1D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

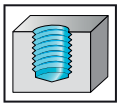
Резьбофрезы многорядные

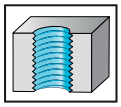
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNC
ASME B1.1

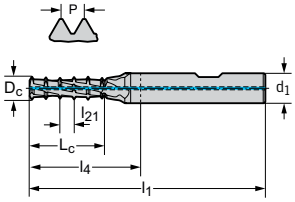




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNC5/16-W5D-	UNC 5/16-18	18	6,1	2,82	16,9	27	63	8	4	😐
TC620-UNC3/8-W5D-	UNC 3/8-16	16	7,4	3,18	19,1	32	68	8	4	😐
TC620-UNC1/2-W5D-	UNC 1/2-13	13	10,1	3,91	25,4	38	83	12	4	😐
TC620-UNC5/8-W5D-	UNC 5/8-11	11	12,7	4,62	32,3	52	100	16	4	😐
TC620-UNC3/4-W5D-	UNC 3/4-10	10	15,5	5,08	38,1	52	100	16	5	😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNC1/2-W5D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

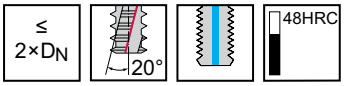
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = 😊 → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофрезы многорядные

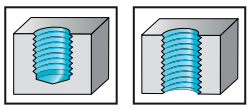
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

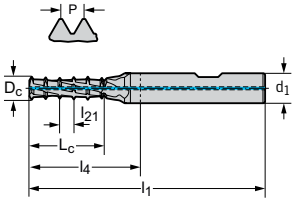


UNF
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNF10-W1D-	UNF #10-32	32	3,7	1,59	10,3	21	57	6	3	☻
TC620-UNF1/4-W1D-	UNF 1/4-28	28	5,1	1,81	12,7	21	57	6	4	☻

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/4-W1D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

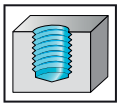
Резьбофрезы многорядные

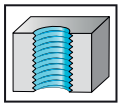
TC620 Supreme mm



– Резьбофрезы универсальные, многорядные
– Для обеспечения высокой скорости резания и больших подач на зуб

UNF
ASME B1.1

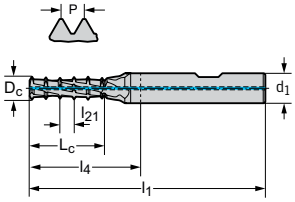




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	Ниток на дюйм	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_4 mm	l_1 mm	h6	Z	WB10TJ
TC620-UNF5/16-W5D-	UNF 5/16-24	24	6,4	2,12	15,9	27	63	8	4	😐
TC620-UNF3/8-W5D-	UNF 3/8-24	24	7,9	2,12	19,1	31	67	8	5	😐
TC620-UNF7/16-W5D-	UNF 7/16-20	20	9,2	2,54	22,9	32	72	10	5	😐
TC620-UNF1/2-W5D-	UNF 1/2-20	20	10,7	2,54	25,4	38	83	12	5	😐
TC620-UNF9/16-W5D-	UNF 9/16-18	18	12	2,82	29,6	45	90	12	5	😐
TC620-UNF5/8-W5D-	UNF 5/8-18	18	13,5	2,82	32,5	48	96	16	6	😐
TC620-UNF3/4-W5D-	UNF 3/4-16	16	16,4	3,18	38,1	56	104	18	6	😐

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC620-UNF1/2-W5D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

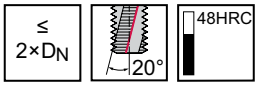
Резьбофреза твердосплавная

mm

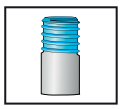
TME



– Резьбофреза универсальная для наружной резьбы

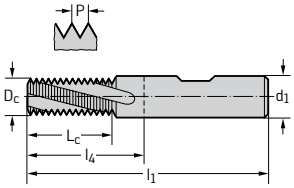


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5150106-M10X1	MF 10X1	10	16	72	32	10	4
H5150106-M12X1.5	MF 12X1.5	12	22,5	83	38	12	5
H5150106-M16X1	MF 16X1	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.25	MF 16X1.25	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X1.5	MF 16X1.5	16	30	92	44	16	6
H5150106-M16X2	MF 16X2	16	30	92	44	16	6

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

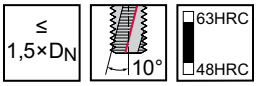
Резьбофреза твердосплавная

mm

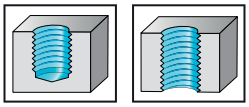
TMG HRC



– Резьбофрезы для материалов повышенной твёрдости

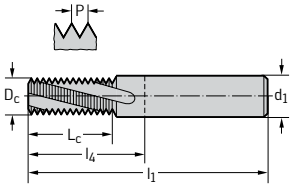


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN	Dc mm	Lc mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z
H5033008-M6	M 6	4,5	10	57	21	6	4
H5033008-M8	M 8	6	12,5	57	21	6	5
H5033008-M10	M 10	8	16,5	63	27	8	5
H5033008-M12	M 12	9	19,3	72	32	10	5
H5033008-M16	M 16	12	26	83	38	12	5

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

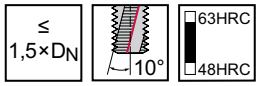
Резьбофреза твердосплавная

mm

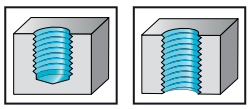
TMG HRC



– Резьбофрезы для материалов повышенной твёрдости

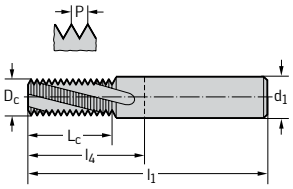


MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5133008-M12X1	MF 12X1	10	20	72	32	10	5
H5133008-M14X1.5	MF 14X1.5	12	27	83	38	12	6

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

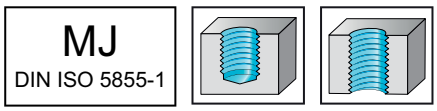
Резьбофреза твердосплавная

mm

TMG Ni



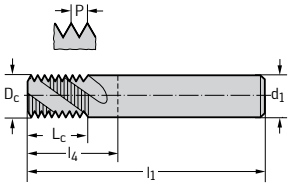
– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5036006-MJ4	MJ 4	3	6,3	54	18	6	3
H5036006-MJ5	MJ 5	3,9	8	54	18	6	3
H5036006-MJ6	MJ 6	4,8	9	54	20	6	3

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза твердосплавная

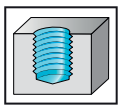
mm

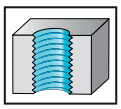
TMG Ni

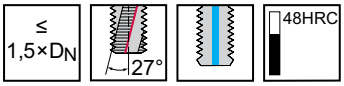


– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов

MJ
DIN ISO 5855-1

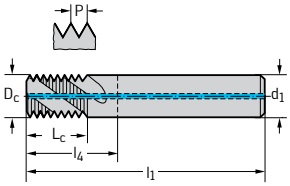






	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5036016-MJ8	MJ 8	6,3	12,5	58	22	8	4
H5036016-MJ10	MJ 10	7,5	15	58	22	8	4

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

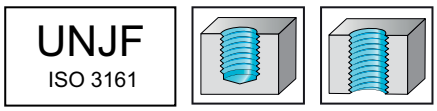
Резьбофреза твердосплавная

mm

TMG Ni



– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов

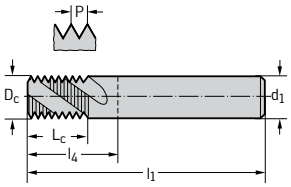




	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		●

Инструмент

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5336006-UNJF10	32	UNJF #10-32	3,6	7,9	54	18	6	3
H5336006-UNJF1/4	28	UNJF 1/4-28	4,8	10	54	18	6	3



DIN 6535 HA

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

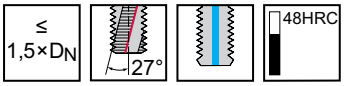
Резьбофреза твердосплавная

mm

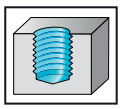
TMG Ni

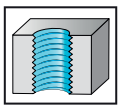


– Резьбофрезы для обработки никелевых сплавов



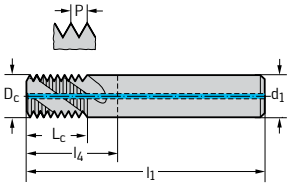
UNJF
ISO 3161





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●		●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	Ниток на дюйм	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5336016-UNJF5/16		UNJF 5/16-24	6,2	12,7	58	22	8	3
H5336016-UNJF3/8		UNJF 3/8-24	8	14,8	58	22	8	3
H5336016-UNJF7/16		UNJF 7/16-20	9,2	17,8	72	26	10	4
H5336016-UNJF1/2		UNJF 1/2-20	10,5	19,1	73	28	12	4

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

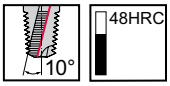
Резьбофреза твердосплавная

mm

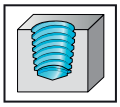
TMG

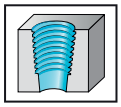


– Резьбофреза универсальная



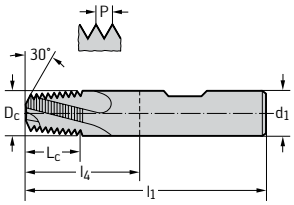
NPT
ASME B1.20.1





	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HB

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5551106-NPT1/16	NPT 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5551106-NPT1/8	NPT 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5551106-NPT1/4-3/8	NPT 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5551106-NPT1/2-3/4	NPT 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5551106-NPT1-2	NPT 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

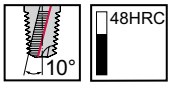
Резьбофреза твердосплавная

mm

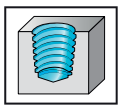
TMG

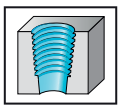


– Резьбофреза универсальная



NPTF
ASME B1.20.3

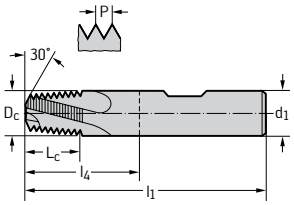




	P	M	K	N	S	H	O
TICN	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N	D_c mm	L_c mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5651106-NPTF1/16	NPTF 1/16-27	5,5	11,03	57	21	6	3
H5651106-NPTF1/8	NPTF 1/8-27	7,9	11,03	58	22	8	3
H5651106-NPTF1/4-3/8	NPTF 1/4-3/8-18	9,9	15,21	66	26	10	3
H5651106-NPTF1/2-3/4	NPTF 1/2-3/4-14	15,9	19,55	82	34	16	4
H5651106-NPTF1-2	NPTF 1-2-1/2	19,9	26,02	92	42	20	5



DIN 6535 HB

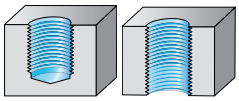
C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофреза орбитальная

Вид обработки					
Глубина резьбы	2 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N	4 x D_N
					
Обозначение	TC630 Supreme	TMO HRC	TC630 Supreme	TC630 Supreme	TC630 Supreme
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔			✔	
G / Rc / Rp					
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✔	✔	✔	✔	✔
Допуск					
Подвод СОЖ	наружный / axial	наружный	наружный	наружный / axial	axial
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав	WB10RA / WB10TJ	TAX	WB10TJ	WB10TJ	WB10TJ
Сплав	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●		●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●●		●●	●●	●●
S Жаропрочные сплавы	●●	●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости		●●			
O Прочее	●	●	●	●	●
Страница в каталоге	**C 409**	**C 425**	**C 411**	**C 417**	**C 424**
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	TC630	tmo-hrc	TC630	TC630	TC630

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

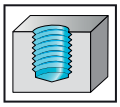
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

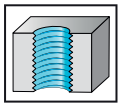
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13

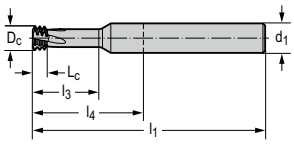




≤ 2×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0D-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	3,73	38	10	3	4	☹
TC630-M1.8-A0D-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	3,78	38	10	3	4	☹
TC630-M2-A0D-	M 2	0,4	1,55	1,2	4,6	57	21	6	4	☹
TC630-M2.2-A0D-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	4,63	57	21	6	4	☹
TC630-M2.5-A0D-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	5,68	57	21	6	4	☹
TC630-M3-A0D-	M 3	0,5	2,3	1,5	6,75	57	21	6	4	☹
TC630-M3.5-A0D-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	7,3	57	21	6	4	☹
TC630-M4-A0D-	M 4	0,7	3,1	2,1	9,05	57	21	6	4	☹
TC630-M4.5-A0D-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	9,38	57	21	6	4	☹
TC630-M5-A0D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A0D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A0D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
TC630-M10-A0D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
TC630-M12-A0D-	M12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.6-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

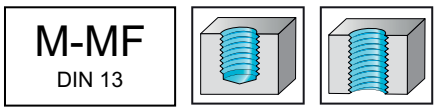
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

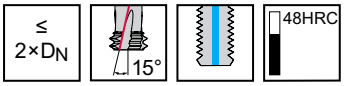
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



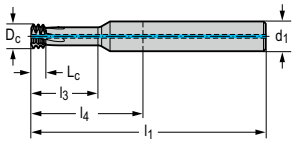
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1D-	M 5	0,8	4	2,4	11,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1D-	M 6	1	4,8	3	13,5	57	21	6	4	☹
TC630-M8-A1D-	M 8	1,25	6,4	3,75	17,9	63	27	8	4	☹
TC630-M10-A1D-	M 10	1,5	8,2	4,5	22,3	72	32	10	5	☹
TC630-M12-A1D-	M 12	1,75	9,75	5,25	26,7	72	32	10	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A1D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

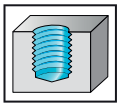
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

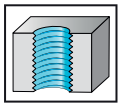
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

MF
DIN 13

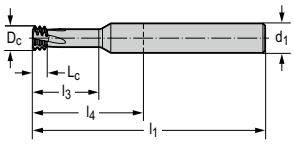




≤ 2,5×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5X0.5-A0E-	M 5X0.5	0,5	4,3	1,5	12,75	57	21	6	4	☹
TC630-M6X0.75-A0E-	M 6X0.75	0,75	5	2,25	15,38	57	21	6	4	☹
TC630-M10X1-A0E-	M 10X1	1	8,55	3	25,5	72	32	10	5	☹
TC630-M10X1.25A0E-	M 10X1.25	1,25	8,35	3,75	25,63	72	32	10	5	☹
TC630-M14X1-A0E-	M 14X1	1	12	3	35,5	83	38	12	5	☹
TC630-M14X1.5-A0E-	M 14X1.5	1,5	11,9	4,5	35,75	83	38	12	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10X1-A0E-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

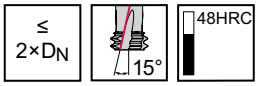
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

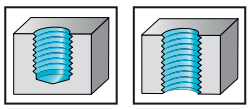
TC630 Supreme mm



– Специально для аэрокосмической промышленности
– Идеальный вариант для обработки деталей двигателя

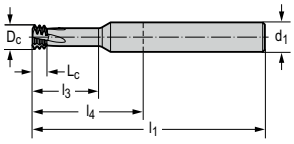


STI-UNF
NASM 33537



	P	M	K	N	S	H	O
WB10RA	●	●●	●	●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN-P	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WB10RA
TC630-SUNF10-A0D-	STIUNF #10-32	32	4,85	2,38	12,12	57	21	6	4	☹
TC630-SUNF1/4-A0D-	STIUNF 1/4-28	28	6,3	2,72	15,52	63	27	8	4	☹
TC630-SUNF5/16A0D-	STIUNF 5/16-24	24	7,85	3,17	19,16	63	27	8	5	☹
TC630-SUNF3/8-A0D-	STIUNF 3/8-24	24	9,35	3,17	22,33	72	32	10	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10RA: TC630-SUNF1/4-A0D-WB10RA

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

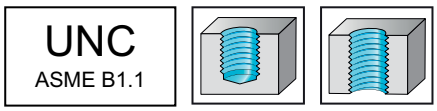
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



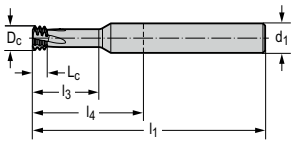
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0D-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	3,91	38	10	3	4	☹
TC630-UNC2-A0D-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	4,59	57	21	6	4	☹
TC630-UNC4-A0D-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	6,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC6-A0D-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	8,3	57	21	6	4	☹
TC630-UNC8-A0D-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	8,73	57	21	6	4	☹
TC630-UNC10-A0D-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	11,3	57	21	6	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

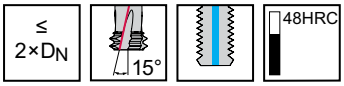
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

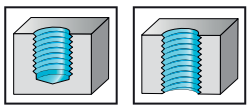
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная



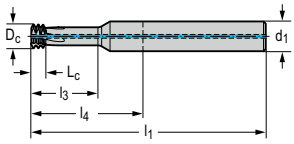
UNC
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1/4-A1D-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	14,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A1D-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	18,1	63	27	8	4	☹



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/4-A1D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

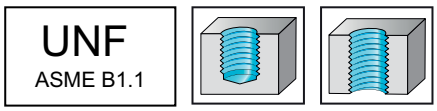
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

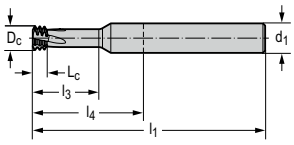




	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF10-A0D-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	10,9	57	21	6	4	☹



DIN 6535 HA

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF10-A0D-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

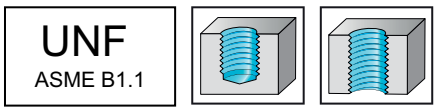
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

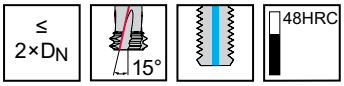
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



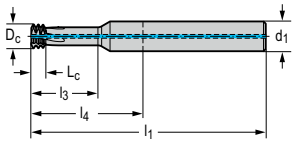
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF1/4-A1D-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	14,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A1D-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	17,5	63	27	8	4	☹
TC630-UNF3/8-A1D-	UNF 3/8-24	24	8	3,18	20,7	63	27	8	5	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1/4-A1D-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

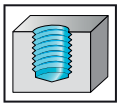
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

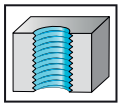
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная

M-MF
DIN 13

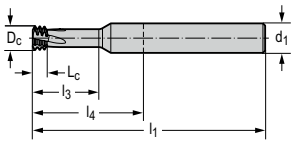




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M1.6-A0F-	M 1.6	0,35	1,2	0,7	5,33	38	10	3	4	☹
TC630-M1.8-A0F-	M 1.8	0,35	1,35	0,7	5,58	38	10	3	4	☹
TC630-M2-A0F-	M 2	0,4	1,55	1,2	6,6	57	21	6	4	☹
TC630-M2.2-A0F-	M 2.2	0,45	1,65	1,35	6,83	57	21	6	4	☹
TC630-M2.5-A0F-	M 2.5	0,45	1,95	1,35	8,18	57	21	6	4	☹
TC630-M3-A0F-	M 3	0,5	2,3	1,5	9,75	57	21	6	4	☹
TC630-M3.5-A0F-	M 3.5	0,6	2,7	1,8	10,8	57	21	6	4	☹
TC630-M4-A0F-	M 4	0,7	3,1	2,1	13,05	57	21	6	4	☹
TC630-M4.5-A0F-	M 4.5	0,75	3,5	2,25	13,88	57	21	6	4	☹
TC630-M5-A0F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A0F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A0F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M1.6-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

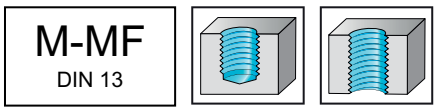
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

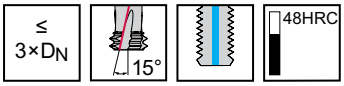
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



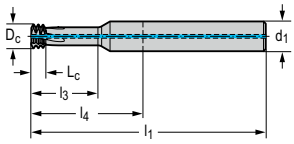
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M5-A1F-	M 5	0,8	4	2,4	16,2	57	21	6	4	☹
TC630-M6-A1F-	M 6	1	4,8	3	19,5	57	22	6	4	☹
TC630-M8-A1F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M5-A1F-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

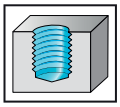
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

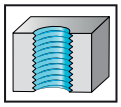
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe

M-MF
DIN 13

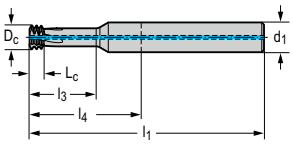




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5F-	M 8	1,25	6,4	3,75	25,88	63	29	8	4	☹
TC630-M10-A5F-	M 10	1,5	8,2	4,5	30,75	72	34	10	5	☹
TC630-M12-A5F-	M 12	1,75	9,75	5,25	36,88	80	40	10	5	☹
TC630-M14-A5F-	M 14	2	11,4	6	43	92	47	12	5	☹
TC630-M16-A5F-	M 16	2	13,3	6	49	102	54	16	6	☹
TC630-M18-A5F-	M 18	2,5	14,75	7,5	55,25	108	60	16	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

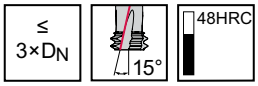
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

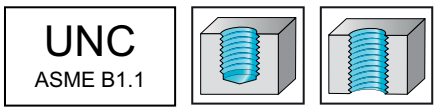
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



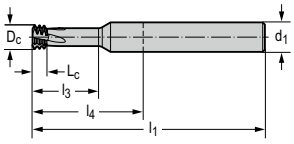
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN-P	Ниток на дюйм	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC1-A0F-	UNC #1-64	64	1,4	0,79	5,76	38	10	3	4	☹
TC630-UNC2-A0F-	UNC #2-56	56	1,6	1,36	7,25	57	21	6	4	☹
TC630-UNC3-A0F-	UNC #3-48	48	1,85	1,59	7,81	57	21	6	4	☹
TC630-UNC4-A0F-	UNC #4-40	40	2,1	1,91	9,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNC6-A0F-	UNC #6-32	32	2,6	2,38	11,75	57	21	6	4	☹
TC630-UNC8-A0F-	UNC #8-32	32	3,25	2,38	13,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNC10-A0F-	UNC #10-24	24	3,55	3,18	16,1	57	21	6	4	☹
TC630-UNC1/4-A0F-	UNC 1/4-20	20	4,85	3,81	21	57	24	6	4	☹
TC630-UNC5/16-A0F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

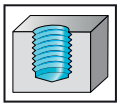
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

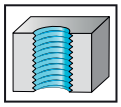
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe

UNC
ASME B1.1

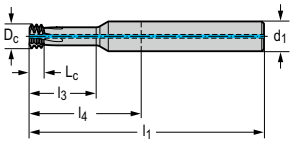




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNC5/16-A5F-	UNC 5/16-18	18	6,2	4,23	25,95	63	29	8	4	☹
TC630-UNC3/8-A5F-	UNC 3/8-16	16	7,55	4,76	29,37	68	32	8	5	☹
TC630-UNC1/2-A5F-	UNC 1/2-13	13	10,25	5,86	39,08	89	44	12	5	☹
TC630-UNC5/8-A5F-	UNC 5/8-11	11	12,9	6,93	48,78	103	55	16	5	☹
TC630-UNC3/4-A5F-	UNC 3/4-10	10	15,7	7,62	58,42	110	62	16	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNC1/2-A5F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

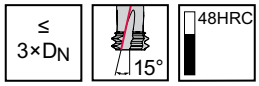
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

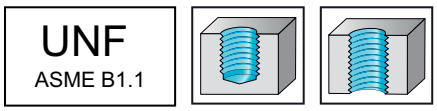
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

TC630 Supreme mm



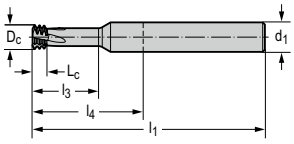
– Резьбофреза орбитальная, универсальная





	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF1-A0F-	UNF #1-72	72	1,4	0,71	5,74	38	10	3	4	☹
TC630-UNF5-A0F-	UNF #5-44	44	2,45	1,73	9,82	57	21	6	4	☹
TC630-UNF6-A0F-	UNF #6-40	40	2,75	1,91	11,5	57	21	6	4	☹
TC630-UNF8-A0F-	UNF #8-36	36	3,25	2,12	12,85	57	21	6	4	☹
TC630-UNF10-A0F-	UNF #10-32	32	3,85	2,38	15,7	57	21	6	4	☹
TC630-UNF1/4-A0F-	UNF 1/4-28	28	5,25	2,72	20,45	57	22	6	4	☹
TC630-UNF5/16-A0F-	UNF 5/16-24	24	6,55	3,18	25,4	63	28	8	4	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF1-A0F-WB10TJ

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

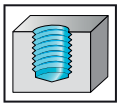
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

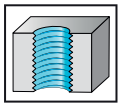
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe

UNF
ASME B1.1

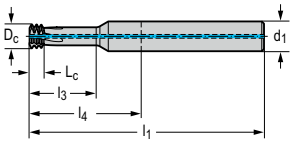




≤ 3×D_N | 15° | 48HRC | DeVibe

	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	D_N-P	Ниток на дюйм	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z	WB10TJ
TC630-UNF7/16-A5F-	UNF 7/16-20	20	9,4	3,81	33,98	77	37	10	5	☹
TC630-UNF9/16-A5F-	UNF 9/16-18	18	12	4,23	43,57	91	46	12	5	☹
TC630-UNF3/4-A5F-	UNF 3/4-16	16	16,6	4,76	57,95	110	62	18	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-UNF3/4-A5F-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

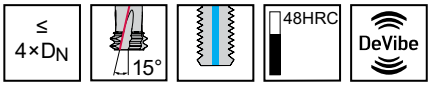
●● Основная область применения ● Возможная область применения
Оптимально подходит для → хороших = ☺ → нормальных = 😐 → неблагоприятных = ☹ условий обработки

Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

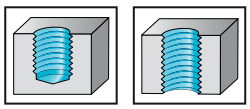
TC630 Supreme mm



– Резьбофреза орбитальная, универсальная
– Снижение вибраций благодаря технологии Walter DeVibe

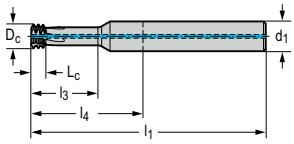


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
WB10TJ	●●	●●	●●	●●	●●		●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	DN	P mm	Dc mm	Lc mm	l3 mm	l1 mm	l4 mm	h8	Z	WB10TJ
TC630-M8-A5H-	M 8	1,25	6,4	3,75	32,63	72	36	8	4	☹
TC630-M10-A5H-	M 10	1,5	8,2	4,5	40,75	85	45	10	5	☹
TC630-M12-A5H-	M 12	1,75	9,75	5,25	48,88	92	52	10	5	☹
TC630-M16-A5H-	M 16	2	13,3	6	65	115	70	16	6	☹

Пример заказа инструмента из сплава WB10TJ: TC630-M10-A5H-WB10TJ

C 3

WALTER SELECT

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

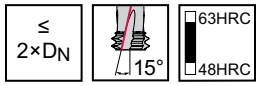
Резьбофреза орбитальная, твердосплавная

mm

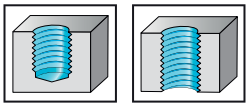
TMO HRC



– Резьбофреза орбитальная, для обработки материалов повышенной твёрдости

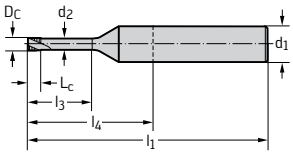


M-MF
DIN 13



	P	M	K	N	S	H	O
TAX	●●		●●		●	●●	●

Инструмент



DIN 6535 HA

Обозначение	P mm	D_c mm	L_c mm	l_3 mm	d_2 mm	l_1 mm	l_4 mm	h6	Z
H5083008-M2	0,4	1,55	0,6	4,6	0,98	57	21	6	3
H5083008-M2.5	0,45	1,95	0,68	5,675	1,3	57	21	6	3
H5083008-M3	0,5	2,3	0,75	6,75	1,6	57	21	6	3
H5083008-M4	0,7	3,1	1,05	9,05	2,1	57	21	6	3
H5083008-M5	0,8	4	1,2	11,2	2,9	57	21	6	4
H5083008-M6	1	4,8	1,5	13,5	3,4	57	21	6	4

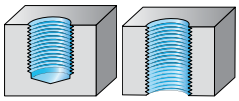
C 3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

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

Резьбофрезы с пластинами

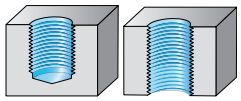
Вид обработки					
Глубина резьбы	1,5 x D_N	2 x D_N	2,5 x D_N	2,5 x D_N	3 x D_N
					
Обозначение	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713
Вид резьбы					
M	✔	✔	✔	✔	✔
MF	✔	✔	✔	✔	✔
UNC / UNF / UN-8	✔	✔	✔	✔	✔
G / Rc / Rp			✔	✔	✔
MJ / UNJC / UNJF					
NPT / NPTF					
Pg / BSW / Tr					
Форма пластины	✔	✔	✔	✔	✔
Допуск					
Подвод СОЖ	radial	radial	radial	radial	radial
Форма заборного конуса					
Покрытие/сплав					
Сплав	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl
P Сталь	●●	●●	●●	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●	●●	●●	●●
K Чугун	●●	●●	●●	●●	●●
N Цветные металлы	●	●	●	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●	●●	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●	●	●	●
O Прочее	●	●	●	●	●
Страница в каталоге	C 428	C 432	C 440	C 436	C 444
QR-код					
www.walter-tools.com/woc/	T2710	T2711	T2712	T2712	T2713

C3

WALTER SELECT

●● Основная область применения ● Возможная область применения

Резьбофрезы с пластинами

Вид обработки		
Глубина резьбы	3 x D_N	





Обозначение	T2713	Tiger-tec® Silver
Вид резьбы		
M	✔	
MF	✔	
UNC / UNF / UN-8	✔	
G / Rc / Rp	✔	✔
MJ / UNJC / UNJF		
NPT / NPTF		
Pg / BSW / Tr		
Форма пластины	✔	
Допуск		
Подвод СОЖ	radial	
Форма заборного конуса		
Покрытие/сплав		WSM37S
Сплав	Stahl	
P Сталь	●●	●●
M Нержавеющая сталь	●●	●●
K Чугун	●●	●●
N Цветные металлы	●	●
S Жаропрочные сплавы	●●	●●
H Материалы высокой твёрдости	●	●
O Прочее	●	
Страница в каталоге	**C 444**	**C 446**
QR-код		
www.walter-tools.com/woc/	T2713	

C 3

WALTER SELECT ●● Основная область применения ● Возможная область применения

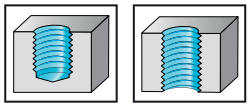
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2710 mm



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

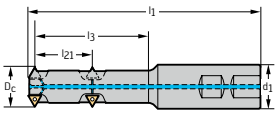
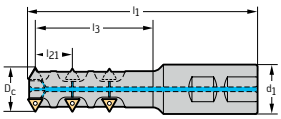
M-MF
DIN 13



≤ 1,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 DIN 1835 B										
T2710-17-W16-3-06-2-15	M 20	2,5	16,5	15	33	88	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B										
T2710-19-W20-3-06-3-12	M 24	3	19	12	39,1	98	20	3	9	P26300-06 ..
T2710-24-W25-3-09-3-14	M 30	3,5	24	14	49,5	117	25	3	9	P26300-09 ..
T2710-29-W32-3-09-3-16	M 36	4	29	16	58,5	131	32	3	9	
T2710-35-W32-3-11-3-18	M 42	4,5	35	18	68,5	139	32	3	9	P26300-11 ..
T2710-40-W40-3-14-3-20	M 48	5	40	20	79	163	40	3	9	P26300-14 ..
T2710-44-W40-3-14-3-22	M 56	5,5	44	22	91	174	40	3	9	
T2710-52-W40-4-14-3-24	M 64	6	52	24	103	185	40	4	12	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

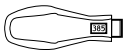
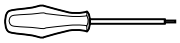
C3

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

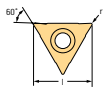
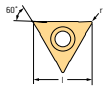
Сборочные детали

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

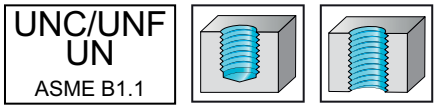
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

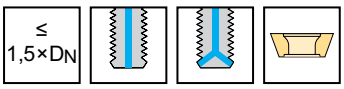
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2710 mm



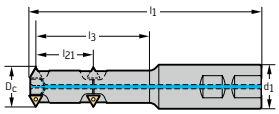
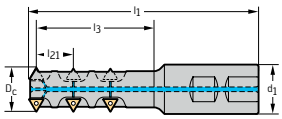
– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация





	P	M	K	N	S	H	O
T2710	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_N		D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 DIN 1835 B	T2710-18-W16-3-06-2-11.3	UNC 7/8-9	9	18	11,3	36,5	92	16	3	6	P26300-06 ..
 DIN 1835 B	T2710-20-W20-3-06-3-12.7	UNC 1-8	8	20	12,7	41,1	100	20	3	9	P26300-06 ..
	T2710-26-W25-3-09-3-12.7	UN 1.1/4-8	8	26	12,7	52,2	119	25	3	9	P26300-09 ..
	T2710-31-W32-3-09-3-19.1	UN 1.1/2-8	8	31	19,1	63,7	135	32	3	9	
	T2710-43-W40-4-09-3-25.4	UN 2-6	6	43	25,4	80,7	160	40	4	12	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

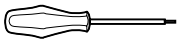
C3

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

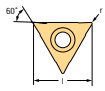
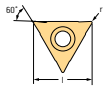
Сборочные детали

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	18–20	26–43
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😀	😀	😀	😀	😀	😀
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😀	😀	😀	😀	😀	😀
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😀	😀	😀	😀	😀	😀
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😀	😀	😀	😀	😀	😀

HC = beschichtetes Hartmetall

C 3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

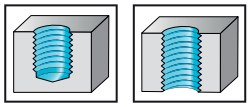
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

M-MF
DIN 13

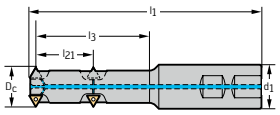


≤ 2×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

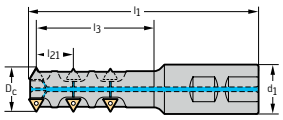
Инструмент

Обозначение	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
T2711-17-W16-3-06-2-20	M 20	2,5	16,5	20	43	98	16	3	6	P26300-06 ..
T2711-19-W20-3-06-2-24	M 24	3	19	24	51	110	20	3	6	
T2711-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	64,5	132	25	3	6	P26300-09 ..
T2711-52-W40-4-14-2-60	M 64	6	52	60	135	217	40	4	8	P26300-14 ..



DIN 1835 B

T2711-29-W32-3-09-3-24	M 36	4	29	24	72,1	149	32	3	9	P26300-09 ..
T2711-35-W32-3-11-3-27	M 42	4,5	35	27	89,5	160	32	3	9	P26300-11 ..
T2711-40-W40-3-14-3-30	M 48	5	40	30	103	187	40	3	9	P26300-14 ..
T2711-44-W40-3-14-3-33	M 56	5,5	44	33	119	202	40	3	9	



DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

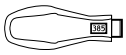
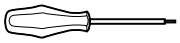
C3

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

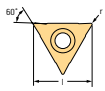
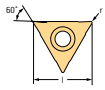
Сборочные детали

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

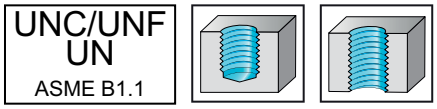
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

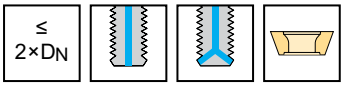
Резьбофрезы со сменными пластинами

T2711 mm



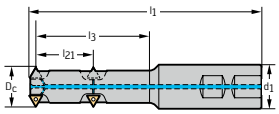
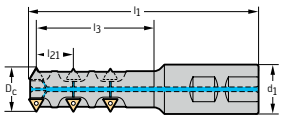
– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация





	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

	Обозначение	D_N		D_c mm	l_{21} mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 DIN 1835 B	T2711-18-W16-3-06-2-25.4	UNC 7/8-9	9	18	25,4	47,5	103	16	3	6	P26300-06 ..
	T2711-20-W20-3-06-2-25.4	UNC 1-8	8	20	25,4	53,9	113	20	3	6	
	T2711-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	7	26	32,7	68	135	25	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B	T2711-31-W32-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	6	31	25,4	80,7	153	32	3	9	P26300-09 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

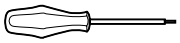
C3

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

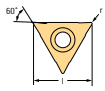
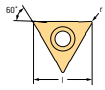
Сборочные детали

	D_c [mm]	18–20	26–31
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	18–20	26–31
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2001
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

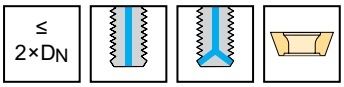
WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

Резьбофрезы со сменными пластинами

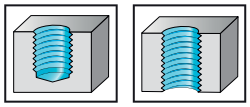
T2711 / T2712 inch



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

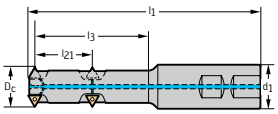
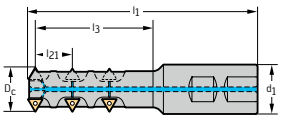
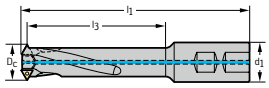


UNC/UNF
UN
ASME B1.1



	P	M	K	N	S	H	O
T2711	●●	●●	●●	●	●●	●	●
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_N		D_c inch	l_{21} inch	l_3 inch	l_1 inch	d_1 inch	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 DIN 1835 B										
T2711.20-W19-3-06-2-25.4	UNC 1	0,315	0,787	1,000	2,122	4,461	0,750	3	6	P26300-06 ..
T2711.26-W26-3-09-2-32.7	UNC 1.1/4-7	0,276	1,024	1,286	2,677	5,299	1,000	3	6	P26300-09 ..
 DIN 1835 B										
T2711.31-W31-3-09-3-25.4	UNC 1.1/2-6	0,236	1,22	1,000	3,177	5,892	1,250	3	9	P26300-09 ..
 DIN 1835 B										
T2712.20-W19-3-06	UNC 1	0,315	0,787		2,618	4,953	0,750	3	3	P26300-06 ..
T2712.23-W26-3-09	UNC 1 1/8	0,276	0,886		2,992	5,675	1,000	3	3	P26300-09 ..
T2712.28-W31-3-09	UNC 1 3/8	0,236	1,083		3,622	6,482	1,250	3	3	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

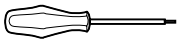
C 3

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

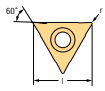
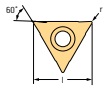
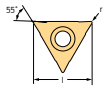
Сборочные детали

	D_c [inch]	0,79	0,89–1,22
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D_c [inch]	0,79	0,89–1,22
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2002	FS2002
	Вставка	FS2085 (T6IP)	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2086 (T6IP)	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

Резьбофрезы со сменными пластинами

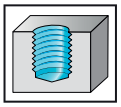
T2712 mm



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

M-MF
DIN 13

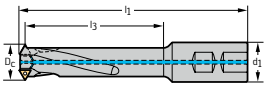
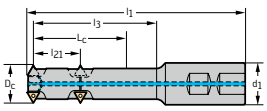
G (BSP)
DIN EN ISO 228



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
 DIN 1835 B											
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5			53	108	16	3	3	P26300-06 ..
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19			63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24			79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29			94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35			110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40			127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44			147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52			167	249	40	4	4	
 DIN 1835 B											
T2712-24-W25-3-09-2-31.5	M 30	3,5	24	31,5	63	79,5	147	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09-2-36	M 36	4	29	36	72	94,5	167	32	3	6	
T2712-35-W32-3-11-2-40.5	M 42	4,5	35	40,5	81	110,5	180	32	3	6	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14-2-50	M 48	5	40	50	100	127	211	40	3	6	P26300-14 ..

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

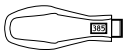
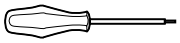
C 3

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

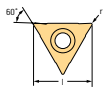
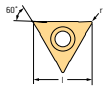
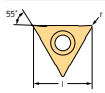
Сборочные детали

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

Резьбофрезы со сменными пластинами

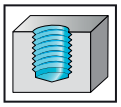
T2712 mm



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

M-MF
DIN 13

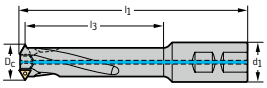
G (BSP)
DIN EN ISO 228



≤ 2,5×D_N

	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент



DIN 1835 B

Обозначение	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
T2712-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	53	108	16	3	3	P26300-06 ..
T2712-19-W20-3-06	M 24	3	19	63	123	20	3	3	
T2712-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	79,5	148	25	3	3	P26300-09 ..
T2712-29-W32-3-09	M 36	4	29	94,5	167	32	3	3	
T2712-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	110,5	181	32	3	3	P26300-11 ..
T2712-40-W40-3-14	M 48	5	40	127	211	40	3	3	P26300-14 ..
T2712-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	147	230	40	3	3	
T2712-52-W40-4-14	M 64	6	52	167	249	40	4	4	

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

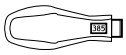
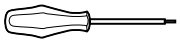
C 3

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

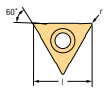
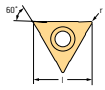
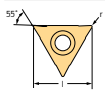
Сборочные детали

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–52
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–52
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)	FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)	FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

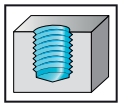
Резьбофрезы со сменными пластинами

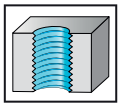
T2712 mm



– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

UNC/UNF
UN
ASME B1.1





≤ 2,5×D_N



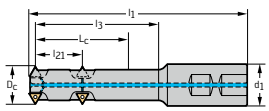




	P	M	K	N	S	H	O
T2712	●●	●●	●●	●	●●	●	●

Инструмент

Обозначение	D_N		D_c mm	l_{21} mm	L_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
T2712-26-W25-3-09-2-32.7	UNC 1 1/4-7	7	26	32,7	65,3	84	151	25	3	6	P26300-09 ..
T2712-31-W32-3-09-2-38.1	UNC 1 1/2-6	6	31	38,1	76,2	99,8	172	32	3	6	



DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

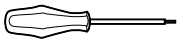
C3

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

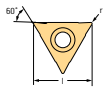
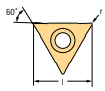
Сборочные детали

	D_c [mm]	26–31
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	26–31
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001
	Вставка	FS2011 (T7IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😡	😡	😡	😡	😡	😡
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😡	😡	😡	😡	😡	😡
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐

HC = beschichtetes Hartmetall

C3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😀 → хорошая = 😐 → средняя = 😡

Резьбофрезы со сменными пластинами

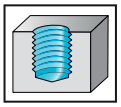
T2713 mm

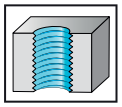


– Универсальная резьбофреза со сменными пластинами
– Значения корректировки радиуса: Walter GPS/Техническая информация

M-MF
DIN 13

G (BSP)
DIN EN ISO 228





≤ 3×D_N



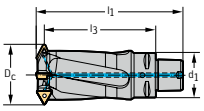




	P	M	K	N	S	H	O
T2713	●●	●●	●●	●	●●	●	●

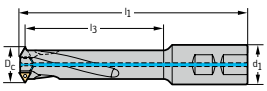
Инструмент

Обозначение	D_N	P_{max} mm	D_c mm	l_3 mm	l_1 mm	d_1 mm	Z	Кол-во режущих кромок	Тип
T2713-60-C5-4-14	M 72	6	60	115	152	50	4	4	P26300-14 ..
T2713-73-C6-5-14	M 85	6	73	125	170	63	5	5	
T2713-94-C8-5-22	M 125	10	94	140	199	80	5	5	P26300-22 ..



Walter Capto™ in acc. with ISO 26623

T2713-17-W16-3-06	M 20	2,5	16,5	63	118	16	3	3	P26300-06 ..
T2713-19-W20-3-06	M 24	3	19	75	135	20	3	3	
T2713-24-W25-3-09	M 30	3,5	24	94,5	163	25	3	3	P26300-09 ..
T2713-29-W32-3-09	M 36	4	29	112,5	185	32	3	3	
T2713-35-W32-3-11	M 42	4,5	35	131,5	202	32	3	3	P26300-11 ..
T2713-40-W40-3-14	M 48	5	40	151	235	40	3	3	P26300-14 ..
T2713-44-W40-3-14	M 56	5,5	44	175	258	40	3	3	
T2713-52-W40-4-14	M 64	6	52	199	281	40	4	4	



DIN 1835 B

Изменяемый подвод СОЖ: при обработке глухих отверстий необходимо удалить резьбовую заглушку из отверстия для подвода СОЖ с торцевой стороны
Корпус и сборочные детали входят в комплект поставки

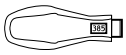
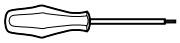
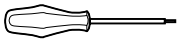
C 3

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

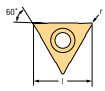
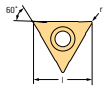
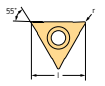
Сборочные детали

	D_c [mm]	16,5–19	24–29	35	40–73	94
	Заглушка винтовая для отверстия для подвода СОЖ Момент затяжки	FS2111 (T7IP) 0,9 Nm	FS2061 (T7IP) 0,9 Nm	FS1457 (T9IP) 2 Nm	FS1495 (T20IP) 5 Nm	FS2147 (T6IP) 0,6 Nm

Комплектующие

	D_c [mm]	16,5–19	24–35	40–73	94
	Динамометрический ключ, аналоговый	FS2001	FS2003	FS2003	FS2001
	Динамометрический ключ, цифровой		FS2248		
	Вставка			FS2015 (T20IP)	
	Отвёртка			FS1486 (T20IP)	
	Вставка	FS2011 (T7IP)	FS2013 (T9IP)		FS2085 (T6IP)
	Отвёртка	FS2088 (T7IP)	FS1484 (T9IP)		FS2086 (T6IP)

Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3	😐	😐	😐	😐	😐	😐
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	😠	😠	😠	😠	😠	😠

HC = beschichtetes Hartmetall

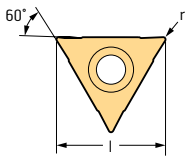
C3

WALTER SELECT Жёсткость станка, закрепления инструмента и заготовки → очень хорошая = 😊 → хорошая = 😐 → средняя = 😠

Пластины фрезерные резьбонарезные – M, MF, UNC, UNF, UN

P26300

Tiger·tec® Silver



Пластины

	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26300-0601-D61	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D61	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D61	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D61	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1101-D61	11	0,1	1.40–2.9	18–9	10,85	3						
	P26300-1102-D61	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-1401-D61	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D61	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D61	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						
	P26300-2204-D61	22	0,4	6.00–10.0	4–3	21,41	3						
	P26300-0601-D67	06	0,1	1.40–2.9	18–9	6,73	3						
	P26300-0602-D67	06	0,2	3.00–3.2	8–8	6,58	3						
	P26300-0901-D67	09	0,1	1.40–2.9	18–9	9,48	3						
	P26300-0902-D67	09	0,2	3.00–4.3	8–6	9,34	3						
	P26300-1102-D67	11	0,2	3.00–4.5	8–6	10,71	3						
	P26300-1401-D67	14	0,1	1.40–2.9	18–9	13,87	3						
	P26300-1402-D67	14	0,2	3.00–5.2	8–5	13,72	3						
	P26300-1404-D67	14	0,4	5.50–6.4	5–4	13,43	3						

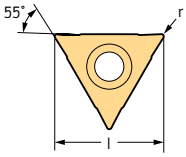
Пример заказа инструмента из сплава WSM37S: P26300-0601-D61 WSM37S

HC = твёрдый сплав с покрытием

C3

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

Пластины фрезерные резьбонарезные – G (BSP)
P26310
Tiger·tec® Silver



Пластины

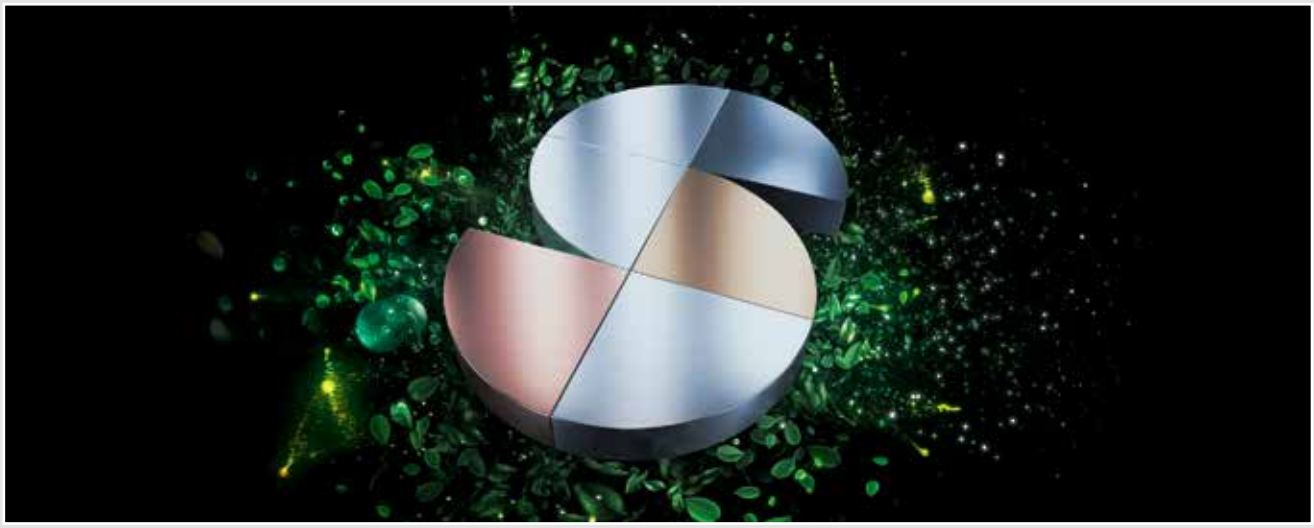
	Обозначение	Размер	r mm	Шаг резьбы (P) mm	Шаг [ниток/дюйм] in	l mm	Кол-во режущих кромок	P HC WSM37S	M HC WSM37S	K HC WSM37S	N HC WSM37S	S HC WSM37S	H HC WSM37S
	P26310-09G11-D61	09	0,2	2.30–2.3	11–11	9,34	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹
	P26310-14G11-D61	14	0,2	2.30–2.3	11–11	13,72	3	☹	☹	☹	☹	☹	☹

Пример заказа инструмента из сплава WSM37S: P26310-09G11-D61 WSM37S

HC = твёрдый сплав с покрытием

C3

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



Производство инструментов и оказание услуг с заботой об окружающей среде — полная прозрачность и сертифицированная комплексная система контроля

Walter — это компания, которая берет на себя ответственность за защиту здоровья людей и охрану окружающей среды. Забота об окружающей среде является главной составляющей общей стратегии нашей компании. Эта концепция реализуется как в производимой продукции, так и работе подразделений компании, она регулярно проверяется и сертифицируется независимыми третьими сторонами.

Производство в соответствии с высокими стандартами

Все используемые нами процессы, процедуры, методы и ресурсы проверяются и оцениваются независимым органом на основе строгих критериев. Примерами этого являются безопасность труда, обеспечение качества и экологическая безопасность (например, посредством ресурсосберегающего, энергоэффективного и компенсирующего выбросы CO_2 производства). Наши социальные программы наглядно подтверждают, насколько трепетно Walter относится к взятым на себя обязательствам.

Прозрачность всей производственной цепочки — для вашей уверенности

Walter реализует это в равной мере как в форме рационального использования ресурсов и средств производства, так и при постоянном взаимодействии со своими заказчиками, партнерами и сотрудниками. Чтобы вы могли быть уверены, что вся наша продукция соответствует этим требованиям по всей производственной цепочке, мы также применяем наши фирменные стандарты к своим субпоставщикам.

Сертификаты

Интегрированная система менеджмента Walter сертифицирована в соответствии с требованиями следующих стандартов:

- ISO 9001 (менеджмент качества)
- VDA 6.4 (средства производства для автомобильной промышленности)
- ISO 14001 (менеджмент в области охраны окружающей среды)
- ISO 45001 (система управления охраной труда)
- ISO 50001 (энергоменеджмент)

Подробную информацию о сертификатах Walter см. здесь:



Охрана труда и здоровья
Walter защищает своих сотрудников от ущерба для их здоровья. Чтобы избежать несчастных случаев на производстве, мы постоянно проверяем наши процессы и принимаем соответствующие меры по предотвращению опасных ситуаций.



Забота об окружающей среде и экономия энергоресурсов
Защита окружающей среды является важной корпоративной целью Walter. Мы заботимся об обеспечении энергоэффективности и стремимся к сокращению расхода энергии, воды и ценных ресурсов в нашей работе.

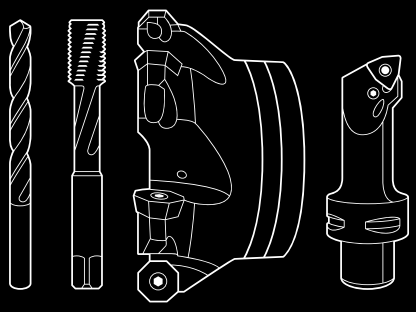


Менеджмент качества
Walter постоянно улучшает свою продукцию и оптимизирует применяемые технологии. Мы обеспечиваем высокое качество своей продукции путем эффективных мер и процедур — и регулярно проверяем его с помощью нашей комплексной системы контроля.

Walter AG

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

walter-tools.com



Europe

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

Walter Benelux N.V./S.A.
Zaventem, Belgique
(B) +32 (02) 7258500
(NL) +31 (0) 900 26585-22
service.benelux@walter-tools.com

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

Walter CZ s.r.o
Kurim, Czech Republic
+420 (0) 541 423352, service.cz@walter-tools.com

Walter Deutschland GmbH
Frankfurt, Deutschland
+49 (0) 69 78902-100, service.de@walter-tools.com

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

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

Walter Tools Ibérica S.A.U.
El Prat de Llobregat, España
+34 934 796760, service.iberica@walter-tools.com

Walter Italia s.r.l.
Via Volta, s.n.c., 22071 Cadorago - CO, Italia
+39 031 926-111, service.it@walter-tools.com

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

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

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

ООО „Вальтер“
г. Санкт-Петербург
+7 (812) 334 54 56, service.ru@walter-tools.com

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

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

Walter Kesici Takımlar Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bursa, Türkiye
+90 (0) 216 528 1900 Pbx, service.tr@walter-tools.com

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

Asia

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

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

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

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

ワルタージャパン株式会社
名古屋市中村区名駅二丁目 45 番 7 号
+81 (0) 52 533 6135, service.jp@walter-tools.com

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

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

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

Walter AG Singapore Pte. Ltd.
+65 6773 6180, service.sg@walter-tools.com

Walter (Thailand) Co., Ltd.
Bangkok, 10120, Thailand
+66 2 687 0388, service.th@walter-tools.com

America

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

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

Walter Tools S.A. de C.V.
El Marqués, Querétaro, México
+52 (442) 478-3500, service.mx@walter-tools.com

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

Оставляем за собой право на внесение изменений – Printed in Germany 8380407 (10/2022) RU – Copyright Walter AG